

日 本 国 特 許 庁  
JAPAN PATENT OFFICE

別紙添付の書類に記載されている事項は下記の出願書類に記載されている事項と同一であることを証明する。

This is to certify that the annexed is a true copy of the following application as filed with this Office.

出 願 年 月 日            2 0 0 3 年   1 月 2 9 日  
Date of Application:

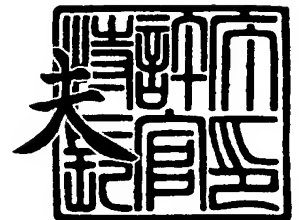
出 願 番 号            特 願 2 0 0 3 - 0 2 0 8 7 8  
Application Number:  
[ST. 10/C]:            [ J P 2 0 0 3 - 0 2 0 8 7 8 ]

出   願   人            シャープ株式会社  
Applicant(s):

2 0 0 3 年 1 2 月 2 4 日

特許庁長官  
Commissioner,  
Japan Patent Office

今 井 康



【書類名】 特許願

【整理番号】 02J01880

【提出日】 平成15年 1月29日

【あて先】 特許庁長官 殿

【国際特許分類】 B41J 2/175

【発明者】

【住所又は居所】 大阪府大阪市阿倍野区長池町 2 2 番 2 2 号 シャープ株式会社内

【氏名】 松下 真規

【発明者】

【住所又は居所】 大阪府大阪市阿倍野区長池町 2 2 番 2 2 号 シャープ株式会社内

【氏名】 中村 博一

【発明者】

【住所又は居所】 大阪府大阪市阿倍野区長池町 2 2 番 2 2 号 シャープ株式会社内

【氏名】 上野 直純

【発明者】

【住所又は居所】 大阪府大阪市阿倍野区長池町 2 2 番 2 2 号 シャープ株式会社内

【氏名】 ▲吉▼村 久

【発明者】

【住所又は居所】 大阪府大阪市阿倍野区長池町 2 2 番 2 2 号 シャープ株式会社内

【氏名】 後藤 孝史

【発明者】

【住所又は居所】 大阪府大阪市阿倍野区長池町 2 2 番 2 2 号 シャープ株式会社内

【氏名】 石井 洋

## 【特許出願人】

【識別番号】 000005049

【氏名又は名称】 シャープ株式会社

## 【代理人】

【識別番号】 100080034

## 【弁理士】

【氏名又は名称】 原 謙三

【電話番号】 06-6351-4384

## 【選任した代理人】

【識別番号】 100113701

## 【弁理士】

【氏名又は名称】 木島 隆一

## 【選任した代理人】

【識別番号】 100116241

## 【弁理士】

【氏名又は名称】 金子 一郎

## 【手数料の表示】

【予納台帳番号】 003229

【納付金額】 21,000円

## 【提出物件の目録】

【物件名】 明細書 1

【物件名】 図面 1

【物件名】 要約書 1

【包括委任状番号】 0208489

【プルーフの要否】 要

【書類名】 明細書

【発明の名称】 画像形成装置

【特許請求の範囲】

【請求項 1】

インクを貯留するインク収納部と、該インク収納部に貯留しているインクを印字ヘッドに供給するインク供給経路とを備えた画像形成装置において、

上記インク供給経路内部にフィルタを備え、

インク供給時に上記フィルタで発生する負圧が、上記印字ヘッドのノズルによるインク吸引圧力未満であることを特徴とする画像形成装置。

【請求項 2】

インクを貯留するインク収納部と、該インク収納部に貯留しているインクを印字ヘッドに供給するインク供給経路とを備えた画像形成装置において、

上記インク供給経路内部に、インク供給時にインク供給経路にかかる負圧を  $2.0 \text{ kPa}$  以下とするフィルタが設けられていることを特徴とする画像形成装置。

【請求項 3】

インクを貯留するインク収納部と、該インク収納部に貯留しているインクを印字ヘッドに供給するインク供給経路とを備えた画像形成装置において、

上記インク供給経路内部にフィルタを備え、

上記フィルタの濾過精度を  $F \text{ (m)}$ 、上記インクの表面張力を  $\eta \text{ (N/m)}$ 、インク供給時に上記フィルタで発生する負圧の臨界圧力を  $P_m \text{ (Pa)}$  とすると

$$F' = 4 \eta / P_m$$

$$P_m \leq 2000$$

(但し、フィルタの開口が円形の場合は  $F' = F$ 、

その他の場合は  $F' = \sqrt{2 \cdot F}$ )

を満足することを特徴とする画像形成装置。

【請求項 4】

上記インク収納部内部に、インクを保持する多孔質のインク収納体を備え、

上記フィルタの濾過精度を  $F$  (m)、上記印字ヘッドのノズルの直径を  $D_N$  (m)、上記インク収納部に収納する前のインク吸収体のセル密度を  $N$  (個/m)、上記インク収納部に収納される前に対する上記インク収納部に圧縮されて収納されたときの上記インク吸収体の体積比で示される圧縮比を  $R$  とすると、

$$D_N < F' < 1 / (N \cdot R)$$

(但し、フィルタの開口が円形の場合は  $F' = F$ 、

その他の場合は  $F' = \sqrt{2 \cdot F}$ )

を満足することを特徴とする請求項 1～3 の何れか 1 項に記載の画像形成装置。

#### 【請求項 5】

上記インク収納部内部に、インクを保持する多孔質のインク収納体を備え、  
上記インク吸収体は、上記インク収納部に収納される前に予め圧縮加工が施されており、

上記フィルタの濾過精度を  $F$  (m)、上記印字ヘッドのノズルの直径を  $D_N$  (m)、圧縮加工前の上記インク吸収体のセル密度を  $N'$  (個/m)、圧縮加工前に対する圧縮加工後の上記インク吸収体の体積比で示される圧縮比 (圧縮率) を  $R'$  とすると、

$$D_N < F' < 1 / (N' \cdot R')$$

(但し、フィルタの開口が円形の場合は  $F' = F$ 、

その他の場合は  $F' = \sqrt{2 \cdot F}$ )

を満足することを特徴とする請求項 1～3 の何れか 1 項に記載の画像形成装置。

#### 【請求項 6】

上記インク収納部内部に、インクを保持する多孔質のインク収納体を備え、  
上記印字ヘッドにおけるノズルのインク吐出口と上記インク収納部のインク供給口との間の水頭圧を  $P_h$  (Pa)、上記インク収納部にインクがフル充填されているときにインクを上記インク供給口を介して上記印字ヘッドに供給しようとするときに生じるインク収納部の水頭圧を  $P_i$  (Pa)、上記インク収納部におけるインクの粘性抵抗による圧力損失を  $P_\mu$  (Pa)、上記フィルタの濾過精度を  $F$  (m)、上記印字ヘッドにおけるノズルの直径を  $D_N$  (m)、上記インクの表面張力を  $\gamma$  (N/m)、上記インク収納部に収納する前のインク吸収体のセル

密度を  $N$  (個/m)、上記インク収納部に収納される前に対する上記インク収納部に圧縮されて収納されたときの上記インク吸収体の体積比で示される圧縮比を  $R$ 、上記インク収納部に圧縮されて収納されたときのインク吸収体の断面積を  $S$  ( $m^2$ )、上記インク収納部に圧縮されて収納されたときのインク吸収体の高さを  $L$  (m) とすると、

$$4 \cdot \eta / D_N - |P_h| > 4 \cdot \eta / F' > |P_\mu| + |P_i|$$

$$P_\mu = (k/A) \cdot [\mu \cdot L \cdot (N \cdot R)^2 / S] \cdot Q$$

(但し、係数  $(k/A) = 485$ 、

フィルタの開口が円形の場合は  $F' = F$ 、

その他の場合は  $F' = \sqrt{2} \cdot F$ )

を満足することを特徴とする請求項 1～3 の何れか 1 項に記載の画像形成装置。

#### 【請求項 7】

上記インク収納部内部に、インクを保持する多孔質のインク収納体を備え、

上記インク吸収体は、上記インク収納部に収納される前に予め圧縮加工が施されており、

上記印字ヘッドにおけるノズルのインク吐出口と上記インク収納部のインク供給口との間の水頭圧を  $P_h$  ( $P_a$ )、上記インク収納部にインクがフル充填されているときにインクを上記インク供給口を介して上記印字ヘッドに供給しようとするときに生じるインク収納部の水頭圧を  $P_i$  ( $P_a$ )、上記インク収納部におけるインクの粘性抵抗による圧力損失を  $P_\mu$  ( $P_a$ )、上記フィルタの濾過精度を  $F$  (m)、上記印字ヘッドにおけるノズルの直径を  $D_N$  (m)、上記インクの表面張力を  $\eta$  (N/m)、圧縮加工前の上記インク吸収体のセル密度を  $N'$  (個/m)、圧縮加工前に対する圧縮加工後の上記インク吸収体の体積比で示される圧縮比 (圧縮率) を  $R'$ 、上記インク収納部に圧縮されて収納されたときのインク吸収体の断面積を  $S$  ( $m^2$ )、上記インク収納部に圧縮されて収納されたときのインク吸収体の高さを  $L$  (m) とすると、

$$4 \cdot \eta / D_N - |P_h| > 4 \cdot \eta / F' > |P_\mu| + |P_i|$$

$$P_\mu = (k/A) \cdot [\mu \cdot L \cdot (N' \cdot R')^2 / S] \cdot Q$$

(但し、係数  $(k/A) = 485$ 、

フィルタの開口が円形の場合は  $F' = F$ 、

その他の場合は  $F' = \sqrt{2} \cdot F$ )

を満足することを特徴とする請求項 1～3 の何れか 1 項に記載の画像形成装置。

【請求項 8】

当該画像形成装置に着脱可能に設けられたインクカートリッジを備え、

上記インク収納部は、上記インクカートリッジに設けられていると共に、内部に、インクを保持する多孔質のインク吸収体が収納されており、

上記インクの表面張力を  $\eta$  (N/m)、上記インク収納部に収納する前のインク吸収体のセル密度を  $N$  (個/m)、上記インク収納部に収納される前に対する上記インク収納部に圧縮されて収納されたときの上記インク吸収体の体積比で示される圧縮比を  $R$ 、任意の姿勢でとり得る上記インク収納部のインク供給口に対する鉛直方向の最大高さのインクの水頭高さを  $h$  (m)、インクの比重を  $\gamma$  とすると、

$$\eta \cdot N \cdot R \cdot B > 2 \cdot \gamma \cdot h$$

(但し、係数  $B = 4.08 \times 10^{-4}$ )

を満足することを特徴とする請求項 1～3 の何れか 1 項に記載の画像形成装置。

【請求項 9】

当該画像形成装置に着脱可能に設けられたインクカートリッジを備え、

上記インク収納部は、上記インクカートリッジに設けられていると共に、内部に、インクを保持する多孔質のインク吸収体が収納されており、

上記インク吸収体は、上記インク収納部に収納される前に予め圧縮加工が施されており、

上記インクの表面張力を  $\eta$  (N/m)、圧縮加工前の上記インク吸収体のセル密度を  $N'$  (個/m)、圧縮加工前に対する圧縮加工後の上記インク吸収体の体積比で示される圧縮比(圧縮率)を  $R'$ 、任意の姿勢でとり得る上記インク収納部のインク供給口に対する鉛直方向の最大高さのインクの水頭高さを  $h$  (m)、インクの比重を  $\gamma$  とすると、

$$\eta \cdot N' \cdot R' \cdot B > 2 \cdot \gamma \cdot h$$

(但し、係数  $B = 4.08 \times 10^{-4}$ )

を満足することを特徴とする請求項 1 ～ 3 の何れか 1 項に記載の画像形成装置。

**【発明の詳細な説明】**

**【 0 0 0 1 】**

**【発明の属する技術分野】**

本発明は、インクを貯留するインク収納部を備えた画像形成装置に関するものであり、より詳しくは、画像形成装置としてのインクジェット記録装置に関するものである。

**【 0 0 0 2 】**

**【従来の技術】**

インクジェット記録装置は、記録用紙としてのシート上にインクを吐出することにより印刷を行う画像形成装置であり、一般的に、インクタンクを備えたインクカートリッジを備え、該インクカートリッジから、印字ヘッドにインクを供給することにより、該印字ヘッドから上記シート上にインクを吐出するようになっている。

**【 0 0 0 3 】**

このようなインクジェット記録装置を使用する場合、使用者は、インクカートリッジ内のインクが尽きた時点で該インクカートリッジを交換する必要がある。このため、インクジェット記録装置は、インクカートリッジ内のインク残量を検出して使用者に知らせる必要がある。

**【 0 0 0 4 】**

そのため、インク残量を検出することができる様々なインクカートリッジが提案されている。例えば、特許文献 1 には、インクタンク中に、インクを吸収するインク吸収体フォーム材を内蔵すると共に、該インクタンクと印字ヘッドとを接続するインク供給経路内にフィルタを備え、該フィルタの下流側、すなわち、インク吐出口側に、上記インク供給経路内のインクの有無を検出する電極を備えているインクカートリッジが開示されている。

**【 0 0 0 5 】**

このようなインクカートリッジを用いたインクジェット記録装置は、インク吐出口側である印字ヘッド側から、上記フィルタを介してインクを吸い出すための



負圧をかけることで、インクカートリッジから印字ヘッドにインクを供給する。

#### 【0006】

このようなインクカートリッジを用いたインクジェット記録装置は、上記電極間に流れる電流により、インク供給経路内のインクの有無を検出する。つまり、インクカートリッジ内のインク残量が少なくなると、インク供給経路内にインクが存在しなくなり、上記電極間に電流が流れなくなる。このため、上記電極間に電流が流れなくなった場合を検出してインクエンプティとしている。

#### 【0007】

##### 【特許文献1】

特開平3-288654号公報（公開日：1991年12月18日）

#### 【0008】

##### 【発明が解決しようとする課題】

しかしながら、上記したようにインク吐出口側である印字ヘッド側からフィルタを介してインクを吸い出すための負圧をかける場合、例えばフィルタの下流側の負圧を高くしすぎると、印字ヘッド側から空気を吸い込む可能性があり、この空気によって、上記電極間に電流が流れなくなり、誤ってインクエンプティと判断されるおそれがある。このように、インク供給圧力を、上記フィルタにかかる負圧よりも大きくすると、インク残量の低下以外の要因によりインク供給経路内に空気が混入し、インク残量検出の誤動作を招来するおそれがある。

#### 【0009】

しかしながら、上記特許文献1では、上記問題点については何ら考慮されていない。

#### 【0010】

本発明は、上記従来の問題点に鑑みなされたものであり、その目的は、インク残量の低下以外の要因による、インク供給経路内への空気混入を防止することができる画像形成装置を提供することにある。

#### 【0011】

##### 【課題を解決するための手段】

本発明にかかる画像形成装置は、上記課題を解決するために、インクを貯留す

るインク収納部（例えばインクカートリッジに設けられたインクタンク）と、該インク収納部に貯留しているインクを印字ヘッドに供給するインク供給経路とを備えた画像形成装置において、上記インク供給経路内部にフィルタ（例えば上記インク収納部側のインク供給経路の一部（端部）に設けられたフィルタ）を備え、インク供給時に上記フィルタで発生する負圧が、上記印字ヘッドのノズル（インク吐出ノズル）によるインク吸引圧力未満であることを特徴としている。

#### 【0012】

インクを印字ヘッドに供給するとき、印字ヘッドがインクを吸引するときに必要な圧力、つまり、印字ヘッドのノズルのメニスカスによる圧力（インク吸引圧力）が、上記インク供給経路にかかる。そして、このインク吸引圧力の臨界値が、インク供給時に上記フィルタで発生する負圧、つまり、フィルタの開口部（網目）のメニスカスによる圧力（フィルタ圧）の臨界値以下、特に該臨界値よりも小さくなると、該フィルタの開口部に形成されたメニスカスが破れる前に、空気が印字ヘッドのノズル先端より混入してしまうおそれがある。

#### 【0013】

このため、インクを印字ヘッドに供給するときのノズルのメニスカスによる圧力、すなわちインク吸引圧力を、インク供給時に上記フィルタで発生する負圧よりも大きい値になるように設定しておけば、インク供給時に上記フィルタで発生する負圧に打ち勝ち、フィルタの開口部に形成されているメニスカスの表面張力に打ち勝ってインクを吸引し、開口部のメニスカスが後退し、この結果、空気が印字ヘッドのノズル先端より混入することなく、インクの安定供給（補給）を行うことができる。よって、上記の構成によれば、上記印字ヘッドのノズルからの空気混入を防止し、インク残量の低下以外の要因による、インク供給経路内への空気混入を防止して上記ノズルからの安定したインクの吐出を確保することができる画像形成装置を提供することができる。また、上記の構成によれば、例えば、キャリッジ振動、気圧もしくは周囲温度変化等によりインク収納部のインク中に生じる気泡等はフィルタで捕獲され、インク残量の低下以外の要因による、インク供給経路内への空気混入を防止することができるので、インクエンプティの誤検出を防止することができる。

## 【0014】

本発明にかかる画像形成装置は、上記課題を解決するために、インクを貯留するインク収納部（例えばインクカートリッジに設けられたインクタンク）と、該インク収納部に貯留しているインクを印字ヘッドに供給するインク供給経路とを備えた画像形成装置において、上記インク供給経路内部（例えば上記インク収納部側のインク供給経路の一部（端部））に、インク供給時にインク供給経路にかかる負圧を $2.0\text{ kPa}$ 以下とするフィルタが設けられていることを特徴としている。

## 【0015】

上記の構成によれば、上記インク供給経路内部に、インク供給時にインク供給経路にかかる負圧を $2.0\text{ kPa}$ 以下とするフィルタが設けられていることで、インクを印字ヘッドに供給するときのノズルのメニスカスによる圧力（インク吸引圧力）を、インク供給時に上記フィルタで発生する負圧よりも大きくことができる。このため、上記の構成によれば、インク供給時に上記フィルタで発生する負圧に打ち勝ち、フィルタの開口部に形成されているメニスカスの表面張力に打ち勝ってインクを吸引し、開口部のメニスカスが後退し、この結果、空気が印字ヘッドのノズル先端より混入することなく、インクの安定供給（補給）を行うことができる。よって、上記の構成によれば、上記印字ヘッドのノズルからの空気混入を防止し、インク残量の低下以外の要因による、インク供給経路内への空気混入を防止して上記ノズルからの安定したインクの吐出を確保することができる画像形成装置を提供することができる。また、上記の構成によれば、インク残量の低下以外の要因による、インク供給経路内への空気混入を防止することができるので、インクエンプティの誤検出を防止することができる。

## 【0016】

本発明にかかる画像形成装置は、上記課題を解決するために、インクを貯留するインク収納部（例えばインクカートリッジに設けられたインクタンク）と、該インク収納部に貯留しているインクを印字ヘッドに供給するインク供給経路とを備えた画像形成装置において、上記インク供給経路内部にフィルタ（例えば上記インク収納部側のインク供給経路の一部（端部）に設けられたフィルタ）を備え

、上記フィルタの濾過精度を  $F$  (m)、上記インクの表面張力を  $\eta$  (N/m)、インク供給時に上記フィルタで発生する負圧の臨界圧力を  $P_m$  (Pa) とすると、

$$F' = 4 \eta / P_m$$

$$P_m \leq 2000$$

(但し、フィルタの開口が円形の場合は  $F' = F$ 、

その他の場合は  $F' = \sqrt{2} \cdot F$ )

を満足することを特徴としている。

#### 【0017】

上記の構成によれば、上記インク供給経路内部に、上記の関係式を満足するフィルタが設けられていることで、インク供給時にインク供給経路にかかる負圧を 2.0 kPa 以下とすることができ、インクを印字ヘッドに供給するときのノズルのメニスカスによる圧力（インク吸引圧力）を、インク供給時に上記フィルタで発生する負圧よりも大きくことができる。このため、上記の構成によれば、インク供給時に上記フィルタで発生する負圧に打ち勝って、フィルタの開口部に形成されているメニスカスの表面張力によりインクを吸引し、メニスカスが前進し、この結果、空気が印字ヘッドのノズル先端より混入することなく、インクの安定供給（補給）を行うことができる。よって、上記の構成によれば、上記印字ヘッドのノズルからの空気混入を防止し、インク残量の低下以外の要因による、インク供給経路内への空気混入を防止して上記ノズルからの安定したインクの吐出を確保することができる画像形成装置を提供することができる。また、上記の構成によれば、インク残量の低下以外の要因による、インク供給経路内への空気混入を防止することができるので、インクエンプティの誤検出を防止することができる。

#### 【0018】

本発明にかかる画像形成装置は、上記課題を解決するために、上記インク収納部内部に、インクを保持する多孔質のインク収納体（例えばフォーム材）を備え、上記フィルタの濾過精度を  $F$  (m)、上記印字ヘッドのノズル（インク吐出ノズル）の直径を  $D_N$  (m)、上記インク収納部に収納する前のインク吸収体のセ

ル密度を  $N$  (個/m)、上記インク収納部に収納される前に対する上記インク収納部に圧縮されて収納されたときの上記インク吸収体の体積比で示される圧縮比を  $R$  とすると、

$$D_N < F' < 1 / (N \cdot R)$$

(但し、フィルタの開口が円形の場合は  $F' = F$ 、

その他の場合は  $F' = \sqrt{2} \cdot F$ )

を満足することを特徴としている。

#### 【0019】

また、本発明にかかる画像形成装置は、上記課題を解決するために、上記インク収納部内部に、インクを保持する多孔質のインク収納体 (例えばフォーム材) を備え、上記インク吸収体は、上記インク収納部に収納される前に予め圧縮加工が施されており、上記フィルタの濾過精度を  $F$  (m)、上記印字ヘッドのノズルの直径を  $D_N$  (m)、圧縮加工前の上記インク吸収体のセル密度を  $N'$  (個/m)、圧縮加工前に対する圧縮加工後の上記インク吸収体の体積比で示される圧縮比 (圧縮率) を  $R'$  とすると、

$$D_N < F' < 1 / (N' \cdot R')$$

(但し、フィルタの開口が円形の場合は  $F' = F$ 、

その他の場合は  $F' = \sqrt{2} \cdot F$ )

を満足することを特徴としている。

#### 【0020】

上記の各構成によれば、インク供給時 (インクエンプティ時) にフィルタ開口部のメニスカスが破れてインク供給系が空気を吸入する圧力を、該圧力が印字ヘッドのノズルの臨界圧を越えないように適宜管理することができ、上記ノズル先端から空気を吸い込むことを防止することができると共に、インク収納部からインク供給経路 (インク流路) 内に向かう異物を効果的に濾過することができる。

#### 【0021】

また、上記の各構成によれば、インクエンプティより以前にインク収納部に収められたインク吸収体のセルにおけるメニスカスによりノズル先端から不用意に空気を吸い込むことなくノズルからの吐出に伴ってセルのメニスカスをフィルタ

位置まで後退させることができる。さらに、インク吸収体が気泡の発生を抑制すると共に、発生した気泡はフィルタに到達する以前にインク吸収体のセルが捕獲し、セルで捕獲されなかった気泡はフィルタで捕獲され、かつ、フィルタで捕獲された気泡をインク供給系に吸入してしまうことを防止することができる。よって、インク収納部からインク供給経路内に不用意に空気を吸い込むことを防止することができる。このため、上記の各構成によれば、インク吸収体が保持しているインクを印字ヘッドにより有効に供給することができると共に、インク吐出動作の信頼性を高めることができる。このため、上記の各構成によれば、インク残量の低下以外の要因による、インク供給経路中への空気混入をより一層防止し、インクエンプティの誤検出をより効果的に防止することができる。

### 【0022】

本発明にかかる画像形成装置は、上記課題を解決するために、上記インク収納部内部に、インクを保持する多孔質のインク収納体（例えばフォーム材）を備え、上記印字ヘッドにおけるノズルのインク吐出口と上記インク収納部のインク供給口との間の水頭圧を  $P_h$  (Pa)、上記インク収納部にインクがフル充填されているときにインクを上記インク供給口を介して上記印字ヘッドに供給しようとするときに生じるインク収納部の水頭圧を  $P_i$  (Pa)、上記インク収納部におけるインクの粘性抵抗による圧力損失を  $P_\mu$  (Pa)、上記フィルタの濾過精度を  $F$  (m)、上記印字ヘッドにおけるノズルの直径を  $D_N$  (m)、上記インクの表面張力を  $\eta$  (N/m)、上記インク収納部に収納する前のインク吸収体のセル密度を  $N$  (個/m)、上記インク収納部に収納される前に対する上記インク収納部に圧縮されて収納されたときのインク吸収体の体積比で示される圧縮比を  $R$ 、上記インク収納部に圧縮されて収納されたときのインク吸収体の断面積を  $S$  (m<sup>2</sup>)、上記インク収納部に圧縮されて収納されたときのインク吸収体の高さを  $L$  (m) とすると、

$$4 \cdot \eta / D_N - |P_h| > 4 \cdot \eta / F' > |P_\mu| + |P_i|$$

$$P_\mu = (k/A) \cdot [\mu \cdot L \cdot (N \cdot R)^2 / S] \cdot Q$$

(但し、係数  $(k/A) = 485$ 、

フィルタの開口が円形の場合は  $F' = F$ 、

その他の場合は  $F' = \sqrt{2} \cdot F$ )

を満足することを特徴としている。

### 【0023】

また、本発明にかかる画像形成装置は、上記課題を解決するために、上記インク収納部内部に、インクを保持する多孔質のインク収納体（例えばフォーム材）を備え、上記インク吸収体は、上記インク収納部に収納される前に予め圧縮加工が施されており、上記印字ヘッドにおけるノズルのインク吐出口と上記インク収納部のインク供給口との間の水頭圧を  $P_h$  (Pa)、上記インク収納部にインクがフル充填されているときにインクを上記インク供給口を介して上記印字ヘッドに供給しようとするときに生じるインク収納部の水頭圧を  $P_i$  (Pa)、上記インク収納部におけるインクの粘性抵抗による圧力損失を  $P_\mu$  (Pa)、上記フィルタの濾過精度を  $F$  (m)、上記印字ヘッドにおけるノズルの直径を  $D_N$  (m)、上記インクの表面張力を  $\eta$  (N/m)、圧縮加工前の上記インク吸収体のセル密度を  $N'$  (個/m)、圧縮加工前に対する圧縮加工後の上記インク吸収体の体積比で示される圧縮比（圧縮率）を  $R'$ 、上記インク収納部に圧縮されて収納されたときのインク吸収体の断面積を  $S$  (m<sup>2</sup>)、上記インク収納部に圧縮されて収納されたときのインク吸収体の高さを  $L$  (m) とすると、

$$4 \cdot \eta / D_N - |P_h| > 4 \cdot \eta / F' > |P_\mu| + |P_i|$$

$$P_\mu = (k/A) \cdot [\mu \cdot L \cdot (N' \cdot R')^2 / S] \cdot Q$$

（但し、係数  $(k/A) = 485$ 、

フィルタの開口が円形の場合は  $F' = F$ 、

その他の場合は  $F' = \sqrt{2} \cdot F$ )

を満足することを特徴としている。

### 【0024】

上記の各構成によれば、インク供給時（インクエンプティ時）にフィルタ開口部のメニスカスが破れてインク供給系が空気を吸入する圧力を、該圧力が印字ヘッドのノズルの臨界圧を越えないように適宜管理することができ、上記ノズル先端から空気を吸い込むことを防止することができると共に、インク収納部からインク供給経路（インク流路）内に向かう異物を効果的に濾過することができ、か

つ、インクエンプティより以前に、インク供給に伴うインク吸収体での圧力損失、及びインクレベル変動に伴う圧力変化に影響されることなく、インク収納部に収められたインク吸収体のセルにおけるメニスカスによりノズル先端から不用意に空気を吸い込むことなくノズルからの吐出に伴ってセルのメニスカスをフィルタ位置まで後退させることができる。さらに、インク吸収体が気泡の発生を抑制すると共に、発生した気泡がフィルタに到達する以前にインク吸収体のセルが捕獲され、インク収納部からインク供給経路内に不用意に空気を吸い込むことを防止することができる。このため、上記の各構成によれば、インク吸収体が保持しているインクを印字ヘッドにより有効に供給することができるとともに、インク吐出動作の信頼性を高めることができる。このため、上記の各構成によれば、インク残量の低下以外の要因による、インク供給経路中への空気混入をより一層防止し、インクエンプティの誤検出をより効果的に防止することができる。

#### 【0025】

本発明にかかる画像形成装置は、上記課題を解決するために、当該画像形成装置に着脱可能に設けられたインクカートリッジを備え、上記インク収納部は、上記インクカートリッジに設けられていると共に、内部に、インクを保持する多孔質のインク吸収体（例えばフォーム材）が収納されており、上記インクの表面張力を  $\eta$  (N/m)、上記インク収納部に収納する前のインク吸収体のセル密度を  $N$  (個/m)、上記インク収納部に収納される前に対する上記インク収納部に圧縮されて収納されたときの上記インク吸収体の体積比で示される圧縮比を  $R$ 、任意の姿勢でとり得る上記インク収納部のインク供給口に対する鉛直方向の最大高さのインクの水頭高さを  $h$  (m)、インクの比重を  $\gamma$  とすると、

$$\eta \cdot N \cdot R \cdot B > 2 \cdot \gamma \cdot h$$

(但し、係数  $B = 4.08 \times 10^{-4}$ )

を満足することを特徴としている。

#### 【0026】

また、本発明にかかる画像形成装置は、上記課題を解決するために、当該画像形成装置に着脱可能に設けられたインクカートリッジを備え、上記インク収納部は、上記インクカートリッジに設けられていると共に、内部に、インクを保持す



る多孔質のインク吸収体（例えばフォーム材）が収納されており、上記インク吸収体は、上記インク収納部に収納される前に予め圧縮加工が施されており、上記インクの表面張力を  $\eta$  (N/m)、圧縮加工前の上記インク吸収体のセル密度を  $N'$  (個/m)、圧縮加工前に対する圧縮加工後の上記インク吸収体の体積比で示される圧縮比（圧縮率）を  $R'$ 、任意の姿勢でとり得る上記インク収納部のインク供給口に対する鉛直方向の最大高さのインクの水頭高さを  $h$  (m)、インクの比重を  $\gamma$  とすると、

$$\eta \cdot N' \cdot R' \cdot B > 2 \cdot \gamma \cdot h$$

（但し、係数  $B = 4.08 \times 10^{-4}$ ）

を満足することを特徴としている。

#### 【0027】

$\eta \cdot N \cdot R \cdot B$  もしくは  $\eta \cdot N' \cdot R' \cdot B$  が  $2 \cdot \gamma \cdot h$  よりも大きければ、インクの表面張力  $\eta$  の違いも考慮して任意の姿勢で生じるインクの最大水頭圧力よりも大きい保持力が得られる。よって、上記の各構成によれば、インクカートリッジの着脱時にインクが不用意に漏れるといった問題が発生することをより確実に防ぐことができる。また、インクを連続吐出するときに、インク供給系の負圧、特に、インク供給時に上記フィルタで発生する負圧（インク供給経路にかかる負圧）を、印字ヘッドにおける、インクを吐出するノズル先端でのインクメニスカスにより生じるインクの吸引圧力未満とすることができ、インク供給系に発生する負圧にて、インクが供給不足になり、ノズル先端よりインク液面が後退しすぎて空気を吸入してしまい、インク吐出動作不良となることを防止することができる。

#### 【0028】

##### 【発明の実施の形態】

本発明の実施の一形態について図1ないし図21に基づいて説明すれば、以下の通りである。

#### 【0029】

本実施の形態における画像形成装置としてのインクジェット記録装置は、図2に示すように、給紙部、分離部、搬送部、印刷部及び排出部から構成される。

## 【0030】

給紙部は、印刷を行う際に記録用紙であるシート201を供給するものであり、給紙トレイ101及びピックアップローラ102よりなる。印刷を行わない際には、シート201を保管する機能を果たす。

## 【0031】

分離部は、給紙部より供給されるシート201を、印刷部へ一枚ずつ供給するためのものであり、図示しない給紙ローラ及び分離装置よりなる。分離装置では、シート201との接触部分であるパッド部分とシート201との摩擦が、シート201・201間の摩擦より大きくなるように設定されている。また、給紙ローラでは、給紙ローラとシート201との摩擦が、パッドとシート201との摩擦や、シート201・201間の摩擦よりも大きくなるように設定されている。そのため、2枚のシート201が分離部まで送られてきたとしても、給紙ローラによって、これらのシート201・201を分離し、上側のシート201のみを搬送部に送ることができる。

## 【0032】

搬送部は、分離部より一枚ずつ供給されるシート201を、印刷部へと搬送するためのものであり、図示しないガイド板、及び搬送押えローラ111・搬送ローラ112等のローラ対よりなる。ローラ対は、シート201を印字ヘッド1とプラテン113との間に送り込む際に、印字ヘッド1からのインクがシート201の適切な位置に吹き付けられるように、シート201の搬送を調整する部材である。

## 【0033】

印刷部は、搬送部のローラ対より供給されるシート201へ印刷を行うためのものであり、印字ヘッド1、この印字ヘッド1を搭載したキャリッジ2、キャリッジ2を案内するための部材であるガイドシャフト（キャリッジ保持シャフト）121、印字ヘッド1にインクを供給するインクカートリッジ20、及び印刷時にシート201の台となるプラテン113、インク供給チューブ4からなるインク供給経路3より構成される。インク供給チューブ4からなるインク供給経路3は、上記印字ヘッド1とインクカートリッジ20とを接続し、インク流路として

、インクカートリッジ 20 から印字ヘッド 1 にインクを供給する。このうち、印字ヘッド 1、インク供給チューブ 4 からなるインク供給経路 3、及びインクカートリッジ 20 は、後述するインク供給装置 10 を構成する。

#### 【0034】

排出部は、印刷が行われたシート 201 をインクジェット記録装置の外へ排出するためのものであり、排出ローラ 131・132 及び排出トレイ 134 よりなる。

#### 【0035】

上記構成を備えたインクジェット記録装置は、次のような動作によって印刷を行う。

#### 【0036】

まず、図示しないコンピュータ等から、画像情報に基づく印刷要求が、インクジェット記録装置に対してなされる。印刷要求を受信したインクジェット記録装置は、給紙トレイ 101 上のシート 201 を、ピックアップローラ 102 によって給紙部より搬出する。

#### 【0037】

次に、搬出されたシート 201 は、給紙ローラによって分離部を通過し、搬送部へと送られる。搬送部では、搬送押えローラ 111・搬送ローラ 112 のローラ対によって、シート 201 を印字ヘッド 1 とプラテン 113 との間へと送る。

#### 【0038】

そして、印刷部では、印字ヘッド 1 におけるインクノズル部である吐出ノズル（インク吐出ノズル）1a（図 20 参照）よりプラテン 113 上のシート 201 へ、画像情報に対応してインクが吹き付けられる。この時、シート 201 はプラテン 113 上で一旦停止されている。インクを吹き付けつつ、キャリッジ 2 は、ガイドシャフト 121 に案内されて、主走査方向に渡って一ライン分走査される。

#### 【0039】

それが終了すると、シート 201 は、プラテン 113 上で副走査方向に一定の幅だけ移動させられる。印刷部において、上記処理が画像情報に対応し継続して

実施されることにより、シート 201 全面に印刷がなされる。

【0040】

印刷が行われたシート 201 は、インク乾燥部を経て、排出ローラ 131・132 によって用紙排出口 133 を通して排出トレイ 134 に排出される。その後、シート 201 は印刷物として使用者に提供される。

【0041】

ここで、上記のインクジェット記録装置のインク供給装置 10 について、図 1、図 3、および図 5 に基づいて詳細に説明する。

【0042】

図 3 に示すように、インク供給装置 10 は、前述したように、印字ヘッド 1、インク供給経路 3 及びインクカートリッジ 20 を備えている。

【0043】

図 1 (a)・(b) に示すように、通常、インクカートリッジ 20 にはインクを貯留する空間部を有するインク収納部としてのインクタンク 21 が備えられている。本実施の形態のインクカートリッジ 20 では、このインクタンク 21 の内部（空間部）に、例えば、ポリウレタン樹脂製の多孔質保持体であるインク吸収体 22 が備えられている。

【0044】

そして、インクタンク 21 の、例えば底面には、印字ヘッド 1 にインクを供給するためのインク供給チューブ 4 からなるインク供給経路 3 が設けられている。

【0045】

該インク供給経路 3 内、具体的には、上記インクタンク 21 側のインク供給経路 3 内の一部、好適には端部には、フィルタ 23 が設けられ、上記インク供給チューブ 4 は、フィルタ 23 形成側の、インク供給経路 3 端部（インク供給口 3a）、すなわち、該インク供給チューブ 4 端部が、上記インクタンク 21 の、例えば底面に設けられたインク供給口 24 に挿し込まれるように上記インクタンク 21 と接続されている。これにより、上記フィルタ 23 形成側のインク供給チューブ 4 端部、すなわち、該インク供給チューブ 4 における上記フィルタ 23 が形成されたインク供給経路 3 端部（インク供給口 3a）は、インクタンク 21 内に位

置している。

【0046】

また、図1(a)～(c)に示すように、上記インクタンク21外のインク供給チューブ4には、該インク供給チューブ4を挟持するように、インク残量検出電極(検出器)としての一对の検出電極(電極部)25・25が設けられている。つまり、上記インクタンク21外のインク供給経路3には、このインク供給経路3を挟持するように一对の検出電極25・25が設けられている。

【0047】

上記インク供給装置10は、印字ヘッド1側から、上記フィルタ23を介してインクを吸い出すための負圧をかけることで、上記インクタンク21内に貯留されているインクを印字ヘッド1に供給する。

【0048】

上記印字ヘッド1は、例えば、全チャンネル連続駆動時に1分間当たり最大0.49cc( $0.49 \times 10^{-6} \text{m}^3$ )のインクを吐出し、吐出にともなって、同量のインクをインクタンク21より吸引するようになっており、そのときのインク供給経路3にかかる圧力は、図3に示すように圧力ゲージ26にて測定できるようになっている。また、印字ヘッド1とインクカートリッジ20との配置は、例えば、印字ヘッド1の水頭( $P_h$ ;ヘッド水頭圧)が50mm、インクタンク21の水頭( $P_i$ ;タンク水頭圧)が30mmとなるように配置されている。なお、ここで、ヘッド水頭圧 $P_h$ は、印字ヘッド1の吐出ノズル1aーインク供給口24間の水頭圧を示す。また、タンク水頭圧 $P_i$ は、上記インクタンク21にインクがフル充填されているときにインクを上記インク供給口24を介して上記印字ヘッド1に供給しようとするときに生じるインクタンク21の水頭圧を示す。

【0049】

上記のフィルタ23は、図4に示すように、帯状の、例えばステンレス材を横糸および縦糸として用いて網状に編み込むようにして作成されている。また、上記の方法に限らず、例えば、エッチングにより、開口部を形成させた板状部材をフィルタ23としてもよい。

## 【0050】

そして、このインクカートリッジ20では、図1(a)～(c)に示すように、フィルタ23を介して、インク供給経路3に混入してきた空気によって、上記の検出電極25・25間のインクが押し出されたとき、すなわち、検出電極25・25間にインクがなくなったとき、その検出電極25・25極間には電流が流れないようにすることを利用して、インクの残量、つまりインクのなくなり（インクエンプティ）を検出するようになっている。

## 【0051】

以下に、インク残量を検出する過程における、インク供給経路3にかかる負圧と時間経緯との関係を、図5～7に基づいて詳細に説明する。図5及び図6は、上記インクカートリッジ20にインクを満たした状態からインクを継続して吐出したときの経過時間とインク供給経路3にかかる負圧との関係を示すグラフであり、図6は、図5に示す関係を模式的に示すグラフである。

## 【0052】

まず、上記印字ヘッド1を駆動、すなわちインクタンク21内のインクを消費するためにインク供給経路3に負圧をかけていくと、図5及び図6に示すように、インクの使用量の増加に伴って、インク供給経路3にかかる負圧も徐々に上昇していく。

## 【0053】

ところが、インク残量が少なくなると、インク供給経路3にかかる負圧は、ある時点で急激に上昇し、最大値に達した後、低下する。これは、インク供給経路3に大きな吸引力がかかることによりフィルタ23の開口部23a（図4参照）に形成されていたインクのメニスカスが破れ、空気が吸入されて上記負圧の低下が起きたことを示している。

## 【0054】

すなわちインク残量が減少するとともにインク吸収体22のセル22a（開口部、図13等参照）に吸収されていたインクのメニスカスが後退し、インクの表面張力によりインク供給経路3にかかる負圧が徐々に増加する。そして、インク供給経路3にかかる負圧が、インク吸収体22のセル22aの臨界圧、つまり、

インクエンブティ時におけるインク吸収体 22 による臨界圧力  $P_E$  を超えると、インクのメニスカスはフィルタ 23 に到達し、フィルタ 23 の開口部 23 a が、インク供給経路 3 にかかる負圧を支配するようになる。そして、インクのさらなる消費に伴って、インク吸収体 22 と同様に、フィルタ 23 の開口部 23 a におけるインクのメニスカスが後退し、インクの表面張力により、インク供給経路 3 にかかる負圧が増加し、開口部 23 a の開口径による臨界圧力（フィルタ圧）、すなわち、フィルタ 23 による臨界圧力（最大負圧） $P_m$  まで急激に上昇する。その後、上記印字ヘッド 1 からの吸引圧が上記フィルタ 23 による臨界圧力  $P_m$  を越えると、フィルタ 23 の開口部 23 a に形成されていたインクメニスカスの表面が破れ、インク供給経路 3 に空気が吸入される。これにより、インク供給経路 3 にかかる負圧が低下する。

#### 【0055】

なお、インク供給経路 3 にかかる負圧の測定には、図 7 に示すように、インク残量を検出する過程におけるフィルタ 23 と同条件となるように、インクを浸潤させた網目状のフィルタ（メッシュフィルタ）31 を、該フィルタ 31 が蓋になるように接着したシリンダ 32 に、インク供給チューブ 4 を接続してなる測定装置を使用した。

#### 【0056】

そして、上記シリンダ 32 に接続したインク供給チューブ 4 を介して、図示しないポンプを用いて、フィルタ 31 に浸潤させたインクを、インクの粘性抵抗による影響を除外するために、インク供給チューブ 4 からなるインク供給経路 3 内を流れるインクの流量（インク供給量）が 1 分間当たり 0.05 cc（つまり  $0.05 \times 10^{-6} \text{m}^3$ ）となるように吸引し、このときにフィルタ 31 にかかる負圧を圧力ゲージ 26 で測定することにより、インク供給チューブ 4 からなるインク供給経路 3 にかかる負圧を測定した。

#### 【0057】

また、この測定装置を用いた負圧の測定を、フィルタ 23 の開口部 23 a（網目）の大きさ（濾過精度 F）、つまり、フィルタ 31 の開口部の大きさを変えて行ってみたところ、図 8 に示すように、濾過精度 F が小さいほど、インク供給経

路 3 にかかる負圧、すなわち、フィルタ 2 3（上記測定においてはフィルタ 3 1）にかかる負圧が高くなっている傾向がみられた。

【0058】

そこで、次に、この傾向について、フィルタ 2 3（メッシュフィルタ）によるインク負圧の臨界圧力（最大負圧） $P_m$ と、フィルタ 2 3 の濾過精度  $F$  との関係をグラフ（図 9）にすることにより検証した。

【0059】

ここで、濾過精度  $F$  は、フィルタ 2 3（メッシュフィルタ）の開口部 2 3 a の最短長さ（最小空隙幅）であると解釈できる。

【0060】

表面張力  $\eta$ （N/m）の液体でインクメニスカスを形成する直径  $d$ （m）の円形状の開口部における臨界圧力（表面張力による臨界圧力） $P_c$ （Pa）は、下記一般式（1）

$$P_c = 4 \eta / d \quad \dots (1)$$

で広く知られている。

【0061】

なお、本実施の形態において、一般式並びに実験式、関係式等の各式において、同じ記号は同じ物性を示すものとする。また、各式における計算値の算出単位についても、同じ記号は、同じ単位を示すものとする。

【0062】

そこで、上記一般式（1）の直径  $d$ （m）にフィルタ 2 3 の濾過精度  $F$ （m）を代入することにより、臨界圧力  $P_c$ （Pa）としてフィルタ 2 3 による臨界圧力  $P_m$ （Pa）を求めたところ、実測値に対して一般式（1）により得られる計算値が $\sqrt{2}$ 倍となり、フィルタ 2 3 の濾過精度  $F$  をそのまま代入すると、計算値と実測値との間に大きな齟齬が生じることが判明した。

【0063】

これは、図 4 に示すように横糸と縦糸とで構成されるフィルタ 2 3 の開口形状は円形ではなく、濾過精度  $F$  は、フィルタ 2 3 の開口部 2 3 a の最小空隙幅に依存するのに対して、フィルタ 2 3 による臨界圧力  $P_m$  は、フィルタ 2 3 の開口部



23aの最大空隙幅に依存するためであると考察される。

【0064】

そこで、この考察に基づけば、フィルタ23による臨界圧力 $P_m$  (Pa)は、インクの表面張力 $\eta$  (N/m)と、濾過精度 $F$  (m)とを用いて、該濾過精度 $F$ を $\sqrt{2}$ 倍に補正して、下記実験式(2)

$$P_m = 4\eta / (\sqrt{2} \cdot F) \quad \dots (2)$$

として表される。

【0065】

そこで、縦軸を、フィルタ23による臨界圧力 $P_m$ 、すなわち、インク供給経路3にかかる負圧とし、横軸を、フィルタ23の濾過精度 $F$ として、図8に示す実測値並びに上記実験式(2)による計算値を用いて、フィルタ23による臨界圧力 $P_m$ と濾過精度 $F$ との関係をグラフにすると、図9に示す結果が得られる。なお、図9において、「△」は図8に示す実測値を示し、実線は上記実験式(2)による計算値を示す。

【0066】

図9に示す結果から、実測値と実験式(2)による計算値とはほぼ合致し、前記した傾向は正しいことが判った。すなわち、図8および図9に示す結果から、フィルタ23による臨界圧力 $P_m$ は、フィルタ23の開口部23aの大きさに依存することが判った。

【0067】

このため、本実施の形態では、図6に示すように、インク供給経路3にかかる負圧がフィルタ23による臨界圧力 $P_m$ となり、フィルタ23の開口部に形成されているインクのメニスカス(インク液面)が破れて検出電極25・25からなる電極部に空気が到達し、該検出電極25・25による検出抵抗値が所定の値以上となったときを、インクタンク21が実質的に空、つまり、インク残量のエンプティとし、インクのメニスカスが破れる臨界圧力である上記フィルタ23による臨界圧力 $P_m$ が所定の値を越えないように制御している。

【0068】

本実施の形態では、インク残量のエンプティ時にインク供給経路3にかかる負

圧について種々の実験を行った結果、インク供給系の負圧（インク吸収体 22 もしくはフィルタ 23 の臨界圧力）を 2.0 kPa 以下とした。

#### 【0069】

これは、例えばインクを連続吐出するときに、インク供給系の負圧（インク吸収体 22 もしくはフィルタ 23 の臨界圧力）が 2.0 kPa 以下でなければ、インク供給系に発生する負圧によりフィルタ 23 の開口部に形成されているインクのメニスカスが破れて空気が電極部に到達してエンプティと判断する前に、図 20 および図 21 に示すように、印字ヘッド 1 の吐出ノズル 1a の先端部（ノズル先端）よりインクのメニスカス（インク液面）が後退しすぎて該ノズル先端より空気を吸入してしまうという問題が生じ、インク滴を正常かつ安定して吐出（供給）することができなくなるためである。

#### 【0070】

次に、インクカートリッジ 20 におけるインク吸収体 22 の最適化のための設計指針について、以下に説明する。

#### 【0071】

図 1 (a) ~ (c) に示すように、インクカートリッジ 20 は、インク吸収体 22 としてのフォーム材が収納されたインクタンク 21 を備えるインクカートリッジ 20 を備えている。このフォーム材の多孔質体にはインクが含浸されており、このフォーム材がインクタンク 21 内に圧縮して収容されている。

#### 【0072】

多孔質内に保持されているインクは、インクカートリッジ 20 に備えられたインク供給口 24 である吐出ノズル 1a（図 20 参照）を通して毛管力によって、インクカートリッジ 20 内から印字ヘッド 1 側へ排出される。

#### 【0073】

しかしながら、インクタンク 21 における多孔質保持体に保持されているインクの保持力によっては、連続排出時にインク供給不足が発生したり、インクカートリッジ 20 着脱時にインク漏れを起こす等の不具合が発生する。

#### 【0074】

この問題を解消するためには、インクの特性に応じたインク吸収体 22 の設計

指針が必要となる。そこで、本実施の形態では、インク並びにインクカートリッジ 20 として、以下に示すインク並びにインクカートリッジを使用して実験を行い、該インクカートリッジ 20 における安定負圧  $P$  を測定し、設計指針の検討を行った。この実験の結果を表 1 に示す。なお、該実験に用いたインク並びにインクカートリッジ 20 の諸条件は以下の通りである。

【0075】

- ・インクの表面張力  $\eta = 0.03$  (N/m) (= 30 dyn/cm)
- ・インクの粘度  $\mu = 0.07$  (Pa·s) (= 7 cP)
- ・インク組成：H<sub>2</sub>O、顔料、ポリエチレングリコール
- ・インク吸収体 22 (フォーム材) のセル密度  $N = 1.57 \times 10^3$  (個/m)  
(= 40 個/inch)
- ・インク吸収体 22 (フォーム材) の材質：ポリウレタン
- ・インクカートリッジ 20 内寸 (幅  $W \times$  奥行  $V \times$  高さ  $L$ )

$$W \times V \times L = 0.015 \times 0.074 \times 0.030 \text{ (m)}$$

なお、インクカートリッジ 20 (インクタンク 21) に収納した時のインク吸収体 22 の外寸は、上記インクカートリッジ 20 内寸に等しい。

【0076】

また、表 1 における評価項目は下記の通りである。

【0077】

- ・圧縮率  $R$ ：インクカートリッジ 20 に圧縮されて収納された時のインクカートリッジ 20 に収納される前に対するインク吸収体 22 (フォーム材) の体積比率
- ・セル密度  $N$  (個/m)：インクカートリッジ 20 に収納する前のインク吸収体 22 (フォーム材) のセル密度
- ・圧縮時のインク吸収体 22 (フォーム材) の実装セル密度  $M$  (個/m)：インクカートリッジ 20 に圧縮されて収納されている時のインク吸収体 22 (フォーム材) の実装セル密度
- ・流量  $Q$  (m<sup>3</sup>/s)：インクの流量
- ・効率  $\tau$  (%)：インクカートリッジ 20 からの総流出量 (実際に使用可能な

インク体積) ÷ インク充填量 (充填インク体積)

・ インク上限時安定負圧  $P_u$  (Pa) : インクカートリッジ 20 内のインクが上限まで充填されている時、すなわち満載の状態で所定のインク流量とした時に測定されたインクカートリッジ 20 における安定負圧の実測値

・ インク下限時安定負圧  $P_L$  (Pa) : インクカートリッジ 20 内のインクが下限までしか充填されていない時、すなわち該インクカートリッジ 20 内のインクが無くなる直前に所定のインク流量とした時に測定されたインクカートリッジ 20 における安定負圧の実測値

【0078】

【表 1】

圧縮率	実装セル密度 M (N×R)	実測流量 Q (mm <sup>3</sup> /s)	効率 η (%)	安定負圧実測値		始点の比率			終点の比率		
				上限P <sub>u</sub> (kPa)	下限P <sub>L</sub> (kPa)	R <sub>s</sub>	R <sub>2</sub>	R <sub>s</sub> /R <sub>2</sub>	R <sub>c</sub>	R <sub>1</sub>	R <sub>c</sub> /R <sub>1</sub>
2	3,150	8.17	77	0.07	0.46	0.11	0.13	0.85	0.46	0.36	1.28
5	7,874	8.17	60	0.62	0.86	1.00	0.83	1.21	0.87	0.91	0.96
5.5	8,661	8.17	60	0.62	0.99	1.00	1.00	1.00	1.00	1.00	1.00
6	9,449	8.17	61	0.73	1.16	1.18	1.19	0.99	1.17	1.09	1.07
7	11,024	8.17	60	0.91	1.29	1.47	1.62	0.91	1.30	1.27	1.02
8	12,598	8.17	51	1.30	1.50	2.10	2.12	0.99	1.52	1.45	1.04

【0079】

なお、本実施の形態では、フィルタ 23 の異物除去能力の点から、インクエンプティ時におけるインク吸収体 22 による臨界圧力  $P_E$  (以下、インク吸収体の臨界圧力と記す場合がある) 及びフィルタ 23 による臨界圧力  $P_m$  (以下、フィルタの臨界圧力と記す場合がある) が、 $P_m > P_E$  を満たすように設定されている。そして、本実施の形態では、図 6 に示すように上記臨界圧力  $P_E$ 、 $P_m$ 、並びに、インク供給経路 3 の圧力損失  $P_\mu$ 、タンク水頭圧  $P_i$  が、 $P_m > P_E > P_\mu + P_i$  を満たすように設定されている。但し、本実施の形態はこれに限定されるものではなく、インク供給系の設定の仕方によっては、上記大小関係が逆転する場合、もしくはフィルタ 23 を用いない場合がある。

#### 【0080】

また、後で詳細説明するが、発生負圧の実測値を流体力学理論に基づき詳細検討した結果、インク上限時安定負圧  $P_u$  は、インクの粘性抵抗による、流路すなわちインク供給経路 3 の圧力損失  $P_\mu$  に起因し、またインク下限時安定負圧  $P_L$  は、インクの表面張力  $\eta$  に基づくものであることが判明した。

#### 【0081】

なお、上記測定においては、インクの保持力は、インクカートリッジ 20 の高さ、インク吸収体 22 (フォーム材) のセル 22 a のばらつき、及びインクカートリッジ 20 にかかる振動を考慮して定める必要がある。これは、保持力が足りないと、特にインク上限時にインクカートリッジ 20 の着脱時にインクが不用意に漏れるといった問題が生じるためである。

#### 【0082】

例えば、インクカートリッジ 20 の高さが 34 mm であれば、安全率を 2 とすると、インクの比重  $\gamma$  は約 1.0 であるため、保持力は、水頭で 68 ( $= 34 \times 2$ ) mm、つまり 0.67 kPa 必要である。また、一般的に広く用いられているインクカートリッジの高さは概ね 40 mm 以下であり、このことから、0.8 kPa のインクの水頭圧に耐えることが必要とされる。

#### 【0083】

インクの保持力は表面張力  $\eta$  に基づく毛管圧力であり、圧縮時のセル径を、直径  $d$  (m) の円形状の開口部とみなすと、圧縮時のインク吸収体 22 (フォーム

材)の実装セル密度 $M$  ( $M=N \cdot R$ ; 但し、厳密には $M \approx N \cdot R$ ) (個/m) より、圧縮時のセル径 $d$  (m) は、以下の関係式 (3)

$$d = 1 / (N \cdot R) \quad \dots (3)$$

で表されることから、その臨界圧力 $P_E$ と、セル密度 $N$  (個/m) 及び圧縮率 ( $R$ ) との関係は、インクの表面張力を $\eta$  (N/m) とすると、前記一般式 (1) 及び上記関係式 (3) から、下記関係式 (4)

$$P_E = 4 \cdot \eta \cdot (N \cdot R) \quad \dots (4)$$

で表される。したがって、インク下限時安定負圧 $P_L$ は、実装セル密度 $M$  ( $M=N \cdot R$ ) が $7.87 \times 10^3$  (個/m) 以上 (すなわち、200個/inch以上) であれば、水頭で0.86 kPa、89 mm以上の保持力が得られるので、インクカートリッジ20の着脱時にインクが不用意に漏れるといった問題が生じることを防ぐことができる。

#### 【0084】

また、インクを連続吐出するときに、インク供給系の負圧 (インク吸収体22もしくはフィルタ23の臨界圧力) は、安全率を考慮すると、2.0 kPa以下でなければ、インク供給系に発生する負圧にて、インクが供給不足になり、吐出ノズル1aの先端部 (ノズル先端) よりインク液面が後退しすぎて空気を吸入してしまうという問題が生じ、インクの安定供給ができなくなる。

#### 【0085】

そこで、実装セル密度 $M$ が $12.6 \times 10^3$  (個/m) 以下 (すなわち、320個/inch以下) であれば、インク供給系の負圧は1.5 kPa以下となり、インクを連続吐出するときにも、マージンを持ってインクの安定供給が可能になる。

#### 【0086】

また、インクカートリッジ20内面のインク収納体積 (充填インク体積) に対して実際に使用 (吐出) 可能となるインク容積の比を効率 $\tau$  (タンク効率) とすると、図10に示すように、効率 $\tau$  (%) は、 $R$ の値、言い換えれば $N \cdot R$ の値が増加するのに伴って低下し、図11に示すように、実装セル密度 $M$  ( $M=N \cdot R$ ) が $12.6 \times 10^3$  (個/m) (すなわち320個/inch) になると大きく

低下し始める。したがって、インクカートリッジ 20 の体積を効率よく活用する条件としては、実装セル密度  $M$  ( $M=N \cdot R$ ) が  $12.6 \times 10^3$  (個/m) 以下となる。

#### 【0087】

よって、上記インクカートリッジ 20 を、実装セル密度  $M$  (個/m) ( $M=N \cdot R$ ) が、 $7.87 \times 10^3 \leq M \leq 12.6 \times 10^3$  を満足するように設計することで、インクカートリッジ 20 の着脱時にインクが不用意に漏れるといった問題が生じることを防ぐことができると共に、インクを連続吐出するときにも、マージンを持ってインクの安定供給が可能になり、かつ、インクカートリッジ 20 の体積を効率よく活用することができる。さらに、上記の構成によれば  $7.87 \times 10^3$  以上でも  $12.6 \times 10^3$  以下であればよいので、インク吸収体 22 の設計における選択の幅を広げることができる。

#### 【0088】

なお、これらは理論値であるが、実測値においても、これを満たしていることが、確認された。すなわち、前記表 1 において、実装セル密度  $M=N \cdot R$  が  $7.87 \times 10^3$  (個/m) のとき、実測安定負圧であるインク下限時安定負圧  $P_L$  が  $0.86 \text{ kPa}$  以上となっているとともに、実装セル密度  $M$  ( $M=N \cdot R$ ) が  $12.6 \times 10^3$  (個/m) のとき、実測安定負圧であるインク下限時安定負圧  $P_L$  が  $1.5 \text{ kPa}$  以下となっており、インクを連続吐出するときにも、マージンを持ってインクの安定供給が可能になる。なお、この実測安定負圧であるインク下限時安定負圧  $P_L$  は、インクのメニスカスがいかなる負圧に耐え得るかを示している。

#### 【0089】

次に、インク下限時安定負圧  $P_L$  及びインク上限時安定負圧  $P_u$  に対して考察を加える。なお、インク上限時安定負圧  $P_u$  とは、インクが流れているときの負圧を表したものである。

#### 【0090】

まず、正規化するために、圧縮率  $R=5.5$ 、流量  $Q=8.17 \text{ nm}^3/\text{s}$  ( $0.49 \text{ cc}/\text{min}$ ) におけるインク上限時安定負圧  $P_u=0.62 \text{ kPa}$  に



対して、各データにおけるインク上限時安定負圧  $P_u$  を正規化した値を、始点比  $R_s$  とする。また、 $R_2$  は、圧縮率  $R^2$  について、圧縮率  $R = 5.5$  に対して正規化したものである。

#### 【0091】

一方、圧縮率  $R = 5.5$ 、流量  $Q = 8.17 \text{ nm}^3/\text{s}$  ( $0.49 \text{ cc}/\text{min}$ ) におけるインク下限時安定負圧  $P_L = 0.99 \text{ kPa}$  に対して、各データにおけるインク下限時安定負圧  $P_L$  を正規化した値を、終点比  $R_e$  とする。また、 $R_1$  は、圧縮率  $R$  について、圧縮率  $R = 5.5$  に対して正規化したものである。

#### 【0092】

ここで、それぞれ、始点において  $R_s/R_2$  を算出し、終点において  $R_e/R_1$  を算出すると、表 1 より、それぞれ略 1 であることがわかる。したがって、インク上限時安定負圧  $P_u$  は圧縮率  $R$  の 2 乗に比例し、インク下限時安定負圧  $P_L$  は圧縮率  $R$  に比例することがわかる。

#### 【0093】

以上の結果から、さらに、インク及びインク吸収体 22 (フォーム材) の設計指針を詳しく得るために、これらの理論付けを行い、検討を加えた。以下に、詳細に説明する。

#### 【0094】

先ず、インクカートリッジ 20 内のインクが上限まで充填されている時の安定負圧 (インク上限時安定負圧  $P_u$ ) と圧縮率  $R$  との関係について以下に考察する。

#### 【0095】

インクカートリッジ 20 内のインクが上限まで充填されている時、すなわち、インクカートリッジ 20 にインクが満載されている時には、インク吸収体 22 (フォーム材) の各セル 22a を円形の管路とみなし、該管路の圧力差  $\Delta P$  (管路始点の圧力  $P_1$  - 管路終点の圧力  $P_2$ )、すなわち、粘性抵抗による管路の圧力損失  $P_\mu$  によって管路内の液 (インク) が流れていると想定することができる。図 12 に示すように円形の管路 (各セル 22a) を流れる流量 ( $Q$ ) の理論値、つまり、管路 1 本当たりを流れるインクの流量の理論値を流量  $Q_i$  ( $\text{m}^3/\text{s}$ )

とすると、該流量  $Q_i$  ( $\text{m}^3/\text{s}$ ) は、下記一般式 (5)

$$Q_i = P_u \cdot \pi \cdot d^4 / (128 \cdot \mu \cdot L) \quad \dots (5)$$

によって定義される。ここで、 $P_u$  はインクの粘性抵抗による管路の圧力損失 ( $P_a$ ) であるインク上限時安定負圧、 $d$  は管路直径 (m)、 $\mu$  はインクの粘度 ( $P_a \cdot s$ )、 $L$  は管路の流路長 (m) である。

#### 【0096】

ここで、 $d$  (m) を圧縮時のセル径とみなすと、圧縮時のインク吸収体 22 (フォーム材) の実装セル密度  $M$  (個/m) ( $M = N \cdot R$ ) より、圧縮時のセル径  $d$  (m) は、前記したように、下記関係式 (3)

$$d = 1 / (N \cdot R) \quad \dots (3)$$

で表される。

#### 【0097】

このとき、インク吸収体 22 (フォーム材) は圧縮されてインクカートリッジ 20 内に收容されているので、インク吸収体 22 (フォーム材) の各セル 22a は、図 13 に示すように、最密状態であると考えられる。したがって、圧縮時のフォーム材下端におけるセル 22a の総数であるセル総数  $N_d$  (個) は、下記関係式 (6)

$$N_d = (2 / \sqrt{3}) \cdot S / (d^2) \quad \dots (6)$$

で表される。なお、式 (6) 中、 $S$  は、上記インクカートリッジ 20 (インクタンク 21) に圧縮されて収納されたときのインク吸収体 22 (フォーム材) の断面積 (幅  $W$  × 奥行  $V$ ) を示す。

#### 【0098】

したがって、上記関係式 (6) で表される数のセル 22a からなる直径一定の円柱状の流路を想定した場合、該円柱状の流路を流れるインクの全流量  $Q_t$  ( $\text{m}^3/\text{s}$ ) ( $Q_t = Q_i \cdot N_d$ ; 理論値) は、上記一般式 (5) 並びに関係式 (3) ・ (6) より、以下の関係式 (7)

$$\begin{aligned} Q_t &= Q_i \cdot N_d \\ &= [P_u \cdot \pi \cdot d^4 / (128 \cdot \mu \cdot L)] \cdot [(2 / \sqrt{3}) \cdot S / (d^2)] \\ &= A \cdot P_u \cdot S / [\mu \cdot L \cdot (N \cdot R)^2] \quad \dots (7) \end{aligned}$$

(但し、式中、係数  $A = 2.83 \times 10^{-2}$  を表す)  
で表される。従って、上記全流量  $Q_t$  は圧縮時のインク吸収体 2 2 (フォーム材)  
の実装セル密度  $M$  (個/m) ( $M = N \cdot R$ ) の 2 乗に反比例していることがわ  
かる。

【 0 0 9 9 】

上記関係式 (7) により、図 1 4 に示す円柱状の流路を想定した理論値である  
全流量  $Q_t$  を求めた結果を、表 2 に示す。

【 0 1 0 0 】

【表 2】

圧縮率	平均セル径	安定負圧実測値	流量/本	流路数	総流量	算出流量	比率
R	d (mm)	上限 (P u) (k P a)	Q i ( $\text{pm}^3/\text{s}$ )	N d (本)	Q t ( $\text{nm}^3/\text{s}$ )	Q c ( $\text{nm}^3/\text{s}$ )	Q/Q c
2	0.32	0.07	8.31	11,867	99	7.18	1.14
5	0.13	0.62	1.89	74,169	140	10.17	0.80
5.5	0.12	0.62	1.29	89,744	116	8.41	0.97
6	0.11	0.73	1.07	106,803	114	8.32	0.98
7	0.09	0.91	0.72	145,371	105	7.62	1.07
8	0.08	1.30	0.60	189,872	115	8.33	0.98
補正係数					13.75		

## 【0101】

実際のインク吸収体 22 内（フォーム材内部）では、図 14 に示すように、球形状又は多面体上のセル 22a が数珠状に連通している。このため、この連珠状の流路により、実効の直径は上記理論値よりも小さな値となる。そこで、セル径を用いて求めた上記全流量  $Q_t$ （理論値）の実際の流量  $Q$ （実測流量）に対する平均倍率を求め、これを補正係数  $k$  とする。つまり、 $Q_t/Q \div k$  とすると、表

2 の場合、補正係数  $k$  は 13.75 である。

#### 【0102】

ここで、図 15 に示すように、直径を  $d_m$ 、その中心位置を  $X=0$  とした球状流路を積分して求めた正規化流路抵抗を  $R_d$ 、円柱状流路の正規化流路抵抗を  $R_m$  とした抵抗比  $R_d/R_m$  を、図 16 に示す。図 16 に示すように、 $X$  が 0 近傍の場合には  $r_d/R_m \div 1$  であるが、 $X$  が  $d_m/2$  (図 15 参照) に近づくに伴って  $R_d/R_m$  が上昇することがわかる。この検討より、補正係数  $k=13.75$  を考察すると、正規化セル径を 1 としたとき、 $X=0.488$  の位置で  $R_d/R_m=13.75$  となる。これは流路を、正規化直径 0.21 で隣接セル 22a 同士が連通しているモデル化することができることを意味し、この検討からも実測値より決定した補正係数  $k$  の値が適切であると言える。

#### 【0103】

よって、上記補正係数  $k$  を用いて、算出流量  $Q_c$  ( $m^3/s$ ) は、下記関係式 (8)

$$Q_c = Q_t / k \quad \dots (8)$$

(但し、式中、係数  $k=13.75$  を表す)

或いは、上記関係式 (8) に関係式 (7) を代入して、下記関係式 (9)

$$Q_c = (A/k) \cdot P_u \cdot S / [\mu \cdot L \cdot (N \cdot R)^2] \quad \dots (9)$$

(但し、式中、係数  $(A/k) = 2.06 \times 10^{-3}$  を表す)

として求めることができる。

#### 【0104】

ここで、表 2 より、各データにおいて、 $Q/Q_c$  は略 1 であるので、補正係数  $k$  を用いることにより、

$$Q = (A/k) \cdot P_u \cdot S / [\mu \cdot L \cdot (N \cdot R)^2]$$

により、精度よく流量  $Q$  を求めることができることがわかる。

#### 【0105】

また、粘性抵抗による管路の圧力損失 (圧力差  $\Delta P$ ) の理論値  $P_v$  ( $Pa$ )、は、実測流量  $Q$  から、

$$P_v = (1/A) \cdot [\mu \cdot L \cdot (N \cdot R)^2 / S] \cdot Q$$

(但し、式中、係数  $A = 2.83 \times 10^{-2}$  を表す)

で表される。

【0 1 0 6】

さらに、関係式 (8)、(9) と同様に上記の補正係数  $k = 13.75$  を用いた、粘性抵抗による管路の圧力損失 (圧力差  $\Delta P$ )、つまり、粘性抵抗による管路の圧力損失 (圧力差  $\Delta P$ ) の算出値を  $P_{\mu}$  (算出圧力差) とすると、該  $P_{\mu}$  ( $P_a$ ) は、

$$P_{\mu} = k \cdot P_v \\ = (k/A) \cdot [\mu \cdot L \cdot (N \cdot R)^2 / S] \cdot Q \quad \dots (10)$$

(但し、式中、 $(k/A) = 485$  を表す)

で表される。

【0 1 0 7】

ここで、上記関係式 (10) を用いて、管路の圧力損失 (圧力差  $\Delta P$ ) の理論値  $P_v$  及び算出値  $P_{\mu}$  を、実測流量  $Q$  より求めた結果を、表 3 に示す。なお、表 3 中、流量  $q$  は、管路 1 本当たりの実測流量を示す。

【0 1 0 8】

【表 3】

圧縮率 R	実装セル密度 M (N×R)	平均セル径 d (mm)	実測流量 Q (nm <sup>3</sup> /s)	流路数 Nd (本)	流量 q (nm <sup>3</sup> /s)	圧力		
						P <sub>v</sub> (kPa)	P <sub>μ</sub> (kPa)	P <sub>μ</sub> /P <sub>u</sub>
2	3,150	0.32	8.17	11,867	0.688	0.0058	0.08	1.14
5	7,874	0.13	8.17	74,169	0.1101	0.0362	0.50	0.80
5.5	8,661	0.12	8.17	89,744	0.0910	0.0438	0.60	0.97
6	9,449	0.11	8.17	106,803	0.0765	0.0521	0.72	0.98
7	11,024	0.09	8.17	145,371	0.0562	0.0710	0.98	1.07
8	12,598	0.08	8.17	189,872	0.0430	0.0927	1.27	0.98
9	14,173	0.07	8.17	240,307	0.0340	0.1173	1.61	-----
10	15,748	0.06	8.17	296,675	0.0275	0.1449	1.99	-----
5.5	8,661	0.12	1.25	89,744	0.0139	0.0067	0.09	—

【0109】

ここで、管路の圧力損失（圧力差 $\Delta P$ ）の算出値 $P_{\mu}$ （算出圧力差）とインク  
上限時安定負圧 $P_u$ との比を $P_{\mu}/P_u$ とすると略1である。

## 【0110】

また、図17に、表2と表3とをグラフ化して示す。図17に示すように、理論値からの算出値（算出圧力差 $P_{\mu}$ ）による安定負圧は、実際に測定した安定負圧（インク上限時安定負圧 $P_u$ ）とよく一致していることがわかる。また、インク上限時安定負圧 $P_u$ はインクの粘度に基づく圧力損失に起因し、補正係数を用いて精度よくインク上限時安定負圧 $P_u$ を求めることができることがわかる。

## 【0111】

次に、インクカートリッジ20内のインクが下限までしか充填されていない時の安定負圧（インク下限時安定負圧 $P_L$ ）と圧縮率 $R$ との関係について以下に考察する。

## 【0112】

インクカートリッジ20内のインクが下限までしか充填されていない時、すなわちインクカートリッジ20内のインクが無くなる直前の状態は、インク吸収体22（フォーム材）の下端のセル22aを毛管とみなすことができる。

## 【0113】

したがって、図18（液体に正圧が印加時）及び図19（液体に負圧が印加時）に示すように、毛管内の液面（インクメニスカス）の臨界圧力 $P_t$ （Pa）、つまり、インクエンプティ時におけるインク吸収体22による臨界圧力 $P_E$ （ $=P_t$ ）は、下記一般式（11）

$$P_t = 2 \cdot \eta \cdot \cos \theta / (d/2) \quad \dots (11)$$

によって定義される。ここで、 $\eta$ は管内の液（インク）の表面張力（N/m）であり、 $\theta$ は毛管内の液面（インクメニスカス）の、管との接触角であり、 $d$ は毛管の直径（m）である。なお、インク吸収体22はインクに対して濡れ性の良いものが選ばれるので、 $\theta$ は略0とみなすことができる。したがって、上記一般式（11）は、下記一般式（12）

$$P_t = 4 \cdot \eta / d \quad \dots (12)$$

（厳密には $P_t \div 4 \cdot \eta / d$ ）として表すことができる。

## 【0114】

したがって、前記関係式（3）並びに上記一般式（12）より、インク吸収体



22による臨界圧力 $P_E (=P_t)$ は、前記関係式(4)

$$P_E = 4 \cdot \eta \cdot (N \cdot R) \quad \dots (4)$$

で表される。

#### 【0115】

この関係式(4)より、インク吸収体22の液面(インクのメニスカス)の臨界圧力 $P_E$ を求めた結果を、表4に示す。

#### 【0116】

【表4】

圧縮率	実装セル密度	平均セル径	圧力	
R	M (N×R)	d (mm)	$P_x$ (kPa)	$P_x/PL$
2	3,150	0.32	0.38	0.82
3	4,724	0.21	0.57	—
4	6,299	0.16	0.76	—
5	7,874	0.13	0.94	1.10
5.5	8,661	0.12	1.04	1.05
6	9,449	0.11	1.13	0.98
7	11,024	0.09	1.32	1.03
8	12,598	0.08	1.50	1.00
9	14,173	0.07	1.70	—
10	15,748	0.06	1.89	—

#### 【0117】

上記関係式(4)より求めた理論値臨界圧力 $P_x$ の、実際の圧力であるインク下限時安定負圧 $PL$ に対する比 $P_x/PL$ は、略1であるので、インク下限時安定負圧 $PL$ はインクの表面張力に基づく毛管の臨界圧力に起因しているという理論の正しさを示すとともに、精度よくインク下限時安定負圧 $PL$ を求めることができることがわかる。

#### 【0118】

インクカートリッジ20の着脱時にインクが不用意に漏れるといった問題が生

じることを防ぐ条件としては、インク吸収体 22（フォーム材）の保持力、つまり、表面張力  $\eta$  の液体でインクのメニスカスを形成する、圧縮時のセル 22a の大きさ（セル径）が  $1/(N \cdot R)$  のインク吸収体 22（フォーム材）のセル 22a における臨界圧力である、インク吸収体 22（フォーム材）の下端のセル 22a（毛管）内の液面（インクのメニスカス）の臨界圧力  $P_E$ （Pa）が、インクの水頭圧よりも大きいことが要求される。

#### 【0119】

したがって、インクカートリッジ 20 において、インクの比重を  $\gamma$ 、任意の姿勢でとり得るインクタンク 21 のインク供給口 24 に対する鉛直方向の最大高さのインクの水頭高さを  $h$ （m）とすると、インクの水頭圧は  $9.8 \times 10^3 \cdot \gamma \cdot h$ （Pa）で表されるため、上記関係式（4）における臨界圧力  $P_E$ （Pa）は、以下の条件

$$4 \cdot \eta \cdot (N \cdot R) > 9.8 \times 10^3 \cdot \gamma \cdot h$$

を満足することが要求される。すなわち、インクカートリッジ 20 の着脱時にインクが不用意に漏れるといった問題が生じることを防ぐためには、下記関係式（13）

$$\eta \cdot N \cdot R \cdot B > \gamma \cdot h \quad \dots (13)$$

（但し、式中、係数  $B = 4.08 \times 10^{-4}$  を表す）

を満足することが必要である。

#### 【0120】

また、インクカートリッジ 20 内に収納された状態でのインク吸収体 22（フォーム材）のセル密度、つまり実装セル密度  $M$ （個/m）（ $M = N \cdot R$ ）は、例えばセル密度  $N = 1575$ （個/m）（ $= 40$  個/inch）を圧縮率  $R = 5$  で圧縮加工して得られたインク吸収体 22（フォーム材）をインクカートリッジ 20 に収納することにより該インク吸収体 22（フォーム材）がさらに 10% の圧縮を受けるとき、

$$M = 1575 \times 5.5 \times 1.1 = 9528 \text{ (個/m)} \quad (= 242 \text{ 個/inch})$$

であり、上記関係式（13）に実装セル密度  $M$ （個/m）を代入すると、下記関係式（14）

$$\eta \cdot M \cdot B > \gamma \cdot h \quad \dots (14)$$

(但し、式中、係数  $B = 4.08 \times 10^{-4}$  を表す)

となる。なお、実装セル密度  $M$  は、実測値を用いてもよい。

#### 【0121】

インク供給口 24 に対するインクの水頭高さ  $h$  (m)、つまり、任意の姿勢でとり得るインクタンク 21 のインク供給口 24 に対する鉛直方向の最大高さのインクの水頭高さ  $h$  (m) は、通常の姿勢においてはインク吸収体 22 (フォーム材) 或いはインクカートリッジ 20 内壁の高さとすればよい。

#### 【0122】

ハンドリングに配慮する必要がある場合は、インクカートリッジ 20 を傾けた姿勢も含めてとり得るインク供給口 24 に対する鉛直方向の最大高さのインクの水頭高さとする。

#### 【0123】

また、セル径の分布等を考慮すると、安全率を 2 倍程度以上とすることが望ましく、よって、下記関係式 (15)

$$\eta \cdot N \cdot R \cdot B > 2 \cdot \gamma \cdot h \quad \dots (15)$$

(但し、式中、係数  $B = 4.08 \times 10^{-4}$  を表す)

又は、下記関係式 (16)

$$\eta \cdot M \cdot B > 2 \cdot \gamma \cdot h \quad \dots (16)$$

(但し、式中、係数  $B = 4.08 \times 10^{-4}$  を表す)

を満足するように上記インクカートリッジ 20 を設計することが望ましい。

#### 【0124】

一般的に、インクカートリッジの高さは、インクレベルの変動への配慮により、前記したように概ね 40 mm 以下が広く実用化されている。このため、安全率を 2 とすると、インク吸収体 (フォーム材) のセル (開口部) における具体的な臨界圧力は、前記したように 0.8 kPa (0.08 mH<sub>2</sub>O) を満足することが望ましい。よって、上記インク吸収体 22 (フォーム材) のセル 22a における具体的な臨界圧力  $P_E$  (Pa) は、 $P_E \geq 800$  の関係を満足することが望ましい。

## 【0125】

よって、前記関係式(4)から、下記関係式(17)

$$4 \cdot \eta \cdot N \cdot R \geq 800 \quad \dots (17)$$

又は、下記関係式(18)

$$4 \cdot \eta \cdot M \geq 800 \quad \dots (18)$$

の関係を満足することにより、インク吸収体22(フォーム材)のセル22aにおける臨界圧力 $P_E$ (Pa)、つまり、インク吸収体22(フォーム材)の保持力を、0.8kPa(800Pa)以上に保つことができ、インクカートリッジ20の着脱時にインクが不用意に漏れるといった問題が生じることを防ぐことができる。

## 【0126】

なお、図17から、上記関係式(4)より求められる理論値(理論値臨界圧力 $P_x$ )による負圧が、実際に測定した負圧(インク下限時安定負圧 $P_L$ )とよく一致していることがわかる。また、実装セル密度 $M$ ( $M=N \cdot R$ )の各設定時における負圧を表4に示す

次に、印字ヘッド1における吐出ノズル(インクノズル部)1aのインク滴出によるオリフィスのインク後退による臨界圧力 $P_n$ (以下、ノズルの臨界圧力と記す場合がある)を求める。

## 【0127】

なお、オリフィスの形状は、図20に示すように、円管の吐出ノズルの径を $20\mu\text{m}$ 、長さを $20\mu\text{m}$ とし、吐出ノズル1aの先端部(ノズル先端)から、頂角90度、頂部円径 $20\mu\text{m}$ の円錐台形が延出していると仮定する。

## 【0128】

印字ヘッド1における吐出ノズル1aのインク吐出周波数を8000pps、ノズル数を64本に設定したときのインク流量 $Q$ が $Q=8.17\text{nm}^3/\text{s}$ (= $0.49\text{cc}/\text{min}$ )であったとき、インクの1滴は、

$$(8.17 \times 10^{-9}) / 8000 / 64 = 1.6 \times 10^{-14} (\text{m}^3) \quad (=16 \text{ pL})$$

となる。

## 【0129】

この場合にインクを1滴吐出したときの、オリフィス内のインクの後退による液面（インクのメニスカス）位置における円錐部の直径Hを表5に示す。なお、表5において、円錐部の直径 $H = 20 \mu\text{m}$ とは、エキシマレーザ加工等により、ノズル先端のストレート部が十分に長い場合（図20参照）を表している。また、表5は、インク1滴が $1.6 \times 10^{-14} (\text{m}^3) (= 16 \text{ pL})$ の場合における、ノズル先端でのインクのメニスカスの過渡振動を考慮しない場合と、図21(a)～(h)に示すようなノズル先端でのインクメニスカスの過渡振動等により、オリフィス内のインクが、インク吐出量に対して2倍後退した場合を示している。なお、図21(a)～(h)は、インクが吐出ノズル1aから吐出する状態を順に示す断面図である。例えば、600 dpiのインクジェットプリンタでは、 $1.6 \times 10^{-14} \sim 2.0 \times 10^{-14} (\text{m}^3) (= 16 \sim 20 \text{ pL})$ のインク滴が要求される。

## 【0130】

ノズル（本実施の形態においては吐出ノズル1a）の臨界圧力 $P_n (\text{Pa})$ は、前記一般式(12)に上記円錐部の直径H(m)を代入して下記一般式(19)

$$P_n = 4 \cdot \eta / H \quad \dots (19)$$

（厳密には $P_n \div 4 \cdot \eta / H$ ）

により求めることができる。

## 【0131】

インクの供給不足を起こさない必須条件は $(P_\mu) < (P_n)$ であり、吐出ノズル1aの直径を $D_N (\text{m})$ とすると、インクの供給不足を起こさないためには、前記関係式(10)並びに上記一般式(19)より、下記関係式(20)

$$(k/A) \cdot [\mu \cdot L \cdot (N \cdot R)^2 / S] \cdot Q < 4 \cdot \eta / D_N \quad \dots (20)$$

（但し、式中、係数 $(k/A) = 485$ を表す）

を満足している必要がある。つまり、上記関係式(20)を整理すれば、下記関係式(21)

$$C \cdot [\mu \cdot L \cdot Q \cdot (N \cdot R)^2 / S] < \eta / D_N \quad \dots (21)$$

(但し、式中、 $C = (k/A) / 4 = 121$ を表す)

を満足している必要がある。

### 【0132】

また、実装セル密度 $M$  ( $M = N \cdot R$ ) (個/m) を上記関係式 (21) に適合すると、上記の必須条件は、

$$C \cdot [\mu \cdot L \cdot Q \cdot M^2 / S] < \eta / D_N \quad \dots (22)$$

(但し、式中、 $C = (k/A) / 4 = 121$ を表す)

となる。

### 【0133】

上記一般式 (19) を用いて算出した、各設定条件における吐出ノズル 1a の臨界圧力  $P_n$  を表 5 に示す。

### 【0134】

【表 5】

設定条件	H ( $\mu$ m)	$P_n$ (kPa)
ノズルのみ	20	6.00
1. $6 \times 10^{-8}$ (cc) 過渡振動考慮なし	42	2.84
1. $6 \times 10^{-8}$ (cc) 過渡振動考慮あり	47	2.54

### 【0135】

表 5 から、インクを連続吐出するときに、インク供給系の負圧 (インク吸収体 22 もしくはフィルタ 23 の臨界圧力) は、安全率、すなわち、過渡振動及び流量の誤差を考慮すると、約 2.0 kPa 以下であれば、インク吐出後にノズル先端のインクのメニスカスが後退した状態でインクのメニスカスにより生じるインクを吸引する上記臨海圧力  $P_n$  が、インク供給系の負圧より大きくなり、インクの連続吐出を行った場合でも、必要量のインクを安定供給することが可能となることがわかる。

### 【0136】

したがって、インク供給系の負圧が 2.0 kPa 以下であれば、インク供給系に発生する負圧にて、インクが供給不足になり、ノズル先端よりインク液面 (イ

ンクメニスカス) が後退しすぎて空気を吸入してしまうという問題が発生することを防止することができ、インクを連続吐出するときにも、インクの安定供給が可能になる。

### 【0137】

なお、インク供給系に生じる負圧が  $2.0 \text{ kPa}$  以下であれば、インク供給系に発生する負圧に打ち勝ってメニスカスの表面張力によりインクを吸引し、メニスカスが前進してインク補給がなされ、インク供給系の負圧とメニスカスの吸引力とが平衡した時点でインク補給が終了する。逆に、インク供給系に発生する負圧がメニスカスの臨界圧より大きいとメニスカスは後退し、印字ヘッド 1 内に空気を吸い込み、吐出不良となる。

### 【0138】

また、インクカートリッジ 20 における充填インク体積に対する、吐出に用いることができたインク体積の比である効率  $\tau$  (タンク効率) を考慮すると、実装セル密度  $M$  の上限は、 $12.6 \times 10^3$  (個/m) (=  $320$  個/inch) 程度であり、インクの臨界圧力、つまり、インクの表面張力  $\eta$  に基づくインク吸収体 22 の液面の臨界圧力  $P_E$  によって決まるインク下限時安定負圧  $P_L$  (Pa) は、表 1 から、該セル密度において、 $1.5 \text{ kPa}$  であり、印字ヘッド 1a の水頭及びインクタンク 21 の水頭は通常  $40 \text{ mm}$  程度に抑えて設定されるので、両者の合計 ( $P_E + P_i$ ) から約  $2.0 \text{ kPa}$  の値が導き出される。

### 【0139】

以上の検討結果を整理すると、インク吸収体 22 (フォーム材) のセル密度  $N$  及び圧縮率  $R$  に要求される条件は以下の通りとなる。まず、前記関係式 (13) から、下記関係式 (23)

$$(N \cdot R) > \gamma \cdot h / (\eta \cdot B) \quad \dots (23)$$

(但し、式中、係数  $B = 4.08 \times 10^{-4}$  を表す)

が得られる。また、前記関係式 (21) から、

$$[\eta \cdot S / (C \cdot D_N \cdot \mu \cdot L \cdot Q)]^{0.5} > (N \cdot R) \quad \dots (24)$$

(但し、式中、係数  $C = (k/A) / 4 = 121$  を表す)

が得られる。したがって、インク吸収体 22 (フォーム材) のセル密度  $N$  及び圧

縮率 R に要求される条件は、上記関係式 (23) ・ (24) から、

$$[\eta \cdot S / (C \cdot D_N \cdot \mu \cdot L \cdot Q)]^{0.5} > (N \cdot R) > \gamma \cdot h / (\eta \cdot B) \quad \dots (25)$$

(但し、式中、係数  $B = 4.08 \times 10^{-4}$ 、係数  $C = 121$  を表す)

となる。

#### 【0140】

また、インク吸収体 22 (フォーム材) の実装状態の実装セル密度 M ( $M = N \cdot R$ ) (個/m) に要求される条件としては、上記と同様にして、前記関係式 (14) ・ (22) から、

$$[\eta \cdot S / (C \cdot D_N \cdot \mu \cdot L \cdot Q)]^{0.5} > M > \gamma \cdot h / (\eta \cdot B) \quad \dots (26)$$

(但し、式中、係数  $B = 4.08 \times 10^{-4}$ 、係数  $C = 121$  を表す)

となる。よって、上記関係式 (25) 又は (26) を満足することにより、インクカートリッジ 20 着脱時のインクの洩れを防止し、かつ、連続吐出時にインクを安定供給することが可能となる。

#### 【0141】

なお、インクジェット記録装置に用いられるインクは、

- ・ 粘度  $\mu = 0.015 \sim 0.15$  (Pa · s)
- ・ インクの表面張力  $\eta = 0.03 \sim 0.05$  (N/m)
- ・ インク吸収体 22 (フォーム材) のセル密度  $N = 1.57 \times 10^3 \sim 3.94 \times 10^3$  (個/m) (= 40 ~ 100 個/inch)

が一般的である。

#### 【0142】

そこで、例えば、異なる条件として、以下の条件

- ・ 粘度  $\mu = 0.015$  (Pa · s)
- ・ インクの表面張力  $\eta = 0.04$  (N/m)
- ・ フォーム材のセル密度  $N = 3.15 \times 10^3$  (個/m) (= 80 個/inch)

を採用して検討を行った結果、条件を変更した場合においても上述した各式を満たすことが確認された。



## 【0143】

このように、フィルタを用いない場合、もしくは、フィルタを用いる場合でもフィルタの開口がインク吸収体22（フォーム材）のセル22aよりも大きい場合には、インク吸収体22におけるセル22a（毛管）内の液面（インクのメニスカス）の臨界圧力 $P_E$ （Pa）、つまり、インクエンプティ時におけるインク吸収体22の臨界圧力 $P_E$ （Pa）で、インク供給系に生じる負圧が決定される。

## 【0144】

しかしながら、フィルタの濾過性能を確保するためフィルタの開口をインク吸収体22のセル22aよりも小さくした場合、あるいは、インク吸収体22（フォーム材）を用いない場合には、フィルタによる臨界圧力 $P_m$ （Pa）で、インク供給系に生じる負圧（インク吸収体22もしくはフィルタの臨界圧力）が決定される。

## 【0145】

このため、フィルタの開口をインク吸収体22のセル22aよりも小さくした場合、インク供給系に生じる負圧を2.0 kPa以下とするには、下記関係式（27）

$$P_m \leq 2000 \text{ (Pa)} \quad \dots (27)$$

を満足する必要がある。

## 【0146】

また、フィルタによる臨界圧力 $P_m$ （Pa）は、前記一般式（1）並びに実験式（2）に示したように、インクの表面張力 $\eta$ （N/m）と、フィルタの開口の大きさ、つまり、フィルタの濾過精度 $F$ （m）とで決まる。したがって、 $P_m \leq 2000$ （Pa）とするには、前記一般式（1）並びに実験式（2）より、フィルタの濾過精度を $F$ （m）とすると、下記関係式（28）

$$P_m = 4 \cdot \eta / F' \quad \dots (28)$$

（但し、フィルタの開口が円形の場合は $F' = F$ 、

その他の場合は $F' = \sqrt{2} \cdot F$ ）

を満足する必要がある。

## 【0147】

よって、上記関係式(27)・(28)から、インクタンク21側のインク供給経路3内の一部に、下記関係式(29)

$$F' = 4 \cdot \eta / P_m \quad \dots (29)$$

(但し、フィルタの開口が円形の場合は $F' = F$ 、

その他の場合は $F' = \sqrt{2} \cdot F$ )

並びに前記関係式(27)を満足するフィルタが設けられていることで、インク供給系に発生する負圧、つまり、この場合はインク供給時にフィルタで発生する負圧(フィルタによる臨界圧力 $P_m$ )を、印字ヘッド1の吐出ノズル1aにて発生する吸引圧力(ノズルの臨界圧力 $P_n$ )未満( $P_n > P_m$ )とすることができる。

## 【0148】

したがって、インク供給経路3内に上記したフィルタを設けることで、インク供給系に発生する負圧に打ち勝ち、フィルタの開口部に形成されているメニスカスの表面張力に打ち勝ってインクを吸引し、開口部のメニスカスが後退し、この結果、空気が印字ヘッドのノズル先端より混入することなくインクの安定供給(補給)を行うことができる。なお、この場合においても、前記したようにインク供給系の負圧とメニスカスの吸引力とが平衡した時点でインク補給が終了する。なお、逆に、ノズル先端のメニスカスによる臨界圧力が、フィルタの開口部に形成されているメニスカスの臨界圧力以下(つまり、 $P_n \leq P_m$ )、特に該臨界圧力( $P_m$ )よりも小さいと、ノズル先端のメニスカスは後退し、印字ヘッド1内に空気を吸い込み、吐出不良となる。

## 【0149】

つまり、インクを印字ヘッド1に供給するとき、印字ヘッド1がインクを吸引するときに必要な圧力、つまり、印字ヘッド1の吐出ノズル1aのメニスカスによる圧力(インク吸引圧力)が、上記インク供給経路3(フィルタ)にかかる。そして、このインク吸引圧力、すなわち、吐出ノズル1aの臨界圧力 $P_n$ が、インク供給時に上記フィルタで発生する負圧、つまり、フィルタの開口部のメニスカスによるインク負圧の臨界圧力 $P_m$ (フィルタ圧)以下、特に該臨界圧力 $P_m$

(フィルタ圧) よりも小さくなると、該フィルタの開口部に形成しているメニスカスを破る前に、空気が印字ヘッド 1 のノズル先端より混入してしまうことになる。

#### 【0150】

このため、インクを印字ヘッド 1 に供給するときの吐出ノズル 1 a のメニスカスによる圧力、すなわちインク吸引圧力 (吐出ノズル 1 a の臨界圧力  $P_n$ ) を、上記フィルタ圧 (フィルタによる臨界圧力  $P_m$ ) よりも大きい値になるように設定しておけば、上記した問題を抑制することができる。

#### 【0151】

したがって、インク供給時に上記フィルタで発生する負圧が、上記印字ヘッド 1 の吐出ノズル 1 a によるインク吸引圧力よりも小さくなるように、上記画像形成装置、より具体的には、上記負圧の要因となる各種条件、特に、フィルタを構成 (設計) することで、上記した問題を抑制することができる。

#### 【0152】

つまり、上記構成を満足するために、例えばインク供給経路 3 内、具体的には、インクタンク 2 1 側のインク供給経路 3 の一部 (端部) には、インク供給時に上記フィルタで発生する負圧が、上記印字ヘッド 1 の吐出ノズル 1 a によるインク吸引圧力よりも小さくなるフィルタ、具体的には、前記関係式 (29) 並びに関係式 (27) を満足するフィルタ、つまり、下記関係式 (30)

$$F' \geq 4 \cdot \eta / 2000 \quad \dots (30)$$

(但し、フィルタの開口が円形の場合は  $F' = F$ 、

その他の場合は  $F' = \sqrt{2} \cdot F$ )

を満足するフィルタが設けられていることが望ましい。

#### 【0153】

なお、液体の表面張力は水の  $0.072 \text{ N/m}$  が最大であり、インクの表面張力  $\eta$  ( $\text{N/m}$ ) に関連する吐出エネルギーの低減、吐出ノズル 1 a におけるノズル先端からの空気の吸い込み、吐出ノズル 1 a 周辺のインクによる濡れやインクの洩れ等による吐出不良、および、紙面上でのインクの滲みによる画質劣化を防止するためには、インクの表面張力  $\eta$  ( $\text{N/m}$ ) は、 $0.03 \sim 0.06$  の範囲

内に設定する必要がある、一般的には、 $0.03 \sim 0.05$  の範囲内に設定される。

#### 【0154】

したがって、本実施の形態にかかる画像形成装置において、インクの表面張力  $\eta$  (N/m) が  $0.03$  であるとき、上記関係式 (30) から、前記フィルタ 23 に、濾過精度  $F$  (m) が、 $42 \times 10^{-6}$  (m) 以上、つまり  $42 \mu\text{m}$  以上のフィルタ、好適には、表面張力、濾過精度  $F$  等の変動等に対するマージンを約  $20\%$  とすると、 $F \geq 50 \times 10^{-6}$  (m) のフィルタを用いることで、インク供給系にかかる負圧、つまり、フィルタ 23 にかかる臨界圧力  $P_m$  を  $2000 \text{ Pa}$  以下とすることができる。なお、このことは、例えば図 9 において濾過精度  $F$  が  $50 \mu\text{m}$ 、つまり、 $50 \times 10^{-6}$  (m) の場合に、フィルタ 23 (メッシュフィルタ) によるインク負圧の臨界圧力 (最大負圧)  $P_m$  が  $2.0 \text{ kPa}$  以下となることから確認できる。

#### 【0155】

一方、フィルタ 23 として円形の開口を有するフィルタを用いる場合には、上記関係式 (30) から、濾過精度  $F$  (m) が、 $60 \times 10^{-6}$  (m) 以上、つまり  $60 \mu\text{m}$  以上のフィルタ、好適には、表面張力、濾過精度  $F$  等の変動等に対するマージンを約  $20\%$  とすると、 $F \geq 70 \times 10^{-6}$  (m) のフィルタを用いることで、インク供給系にかかる負圧、つまり、フィルタ 23 にかかる臨界圧力  $P_m$  を  $2000 \text{ Pa}$  以下とすることができる。

#### 【0156】

以上のように、上記インクジェット記録装置のインクカートリッジ 20 には、インク供給経路 3 におけるインクタンク 21 側の端部に、インク供給時に上記インク供給経路 3 にかかる負圧を  $2.0 \text{ kPa}$  以下とするメッシュ状のフィルタ 23 が設けられている。

#### 【0157】

このため、印字ヘッド 1 がインク滴を吐出することによりに生じるインク吸引圧力、(インクの供給に必要な圧力)、つまり、インク吸収体 22 にかかる圧力 (インク供給圧力) は、インクタンク 21 内部にかからず、インク供給圧力は、

フィルタ 23 の開口部 23 a (網目) にかかるフィルタ圧よりも小さくなる。

【0158】

したがって、上記インクジェット記録装置によれば、フィルタ 23 の開口部 23 a (網目) に形成されているインクのメニスカスが破れるまでは、インク供給経路 3 内への空気の混入を防止することができ、また、メニスカスが破れ、インク供給経路 3 内に空気が吸入されインクエンプティを検出した際にもノズル先端におけるメニスカスが後退し過ぎてノズル先端より空気が混入することを防止できる。

【0159】

また、このようにインク充填時にインクタンク 21 内に混入した気泡がフィルタ 23 前面、つまり、フィルタ 23 のインクタンク 21 側端面の一部に捕獲された場合、もしくは、上記インクタンク 21 が、インクエンプティ直前 (近傍) の状態にあり、インク吸収体 22 の一部分が空の状態フィルタ 23 に接触している場合に、フィルタ 23 に接触している空気 (気泡) を吸い込むことなくインク吸収体 22 が保持しているインクを印字ヘッド 1 に有効に供給するための条件、言い換えれば、不用意にインク供給口 3 a にインクタンク 21 から空気を吸い込まない条件は、 $P_m > P_E$  である。

【0160】

ここで、前記したように、インクカートリッジ 20 内のインクが無くなる直前の状態は、インク吸収体 22 (フォーム材) の下端のセル 22 a を毛管とみなすことができることから、インクエンプティ時におけるインク吸収体 22 による臨界圧力  $P_E$  (Pa)、つまり、セル 22 a 内の液面 (インクのメニスカス) の臨界圧力  $P_E$  (Pa) は、前記関係式 (4) によって与えられる。

【0161】

一方、濾過精度  $F$  (m) のフィルタ 23 を用いた場合のフィルタ 23 による臨界圧力  $P_m$  は、前記実験式 (2) によって与えられることから、濾過精度  $F$  (m) のフィルタ 23 を用いた場合における上記条件、すなわち、不用意にインク供給口 3 a にインクタンク 21 から空気を吸い込まない条件は、前記実験式 (2) 並びに関係式 (4) から、下記関係式 (31)

$$(4 \cdot \eta) / (\sqrt{2} \cdot F) > 4 \cdot \eta \cdot (N \cdot R) \quad \dots (31)$$

で表される。

#### 【0162】

したがって、上記関係式 (31) を濾過精度  $F$  について整理すると、以下の関係式 (32)

$$\sqrt{2} \cdot F < 1 / (N \cdot R) \quad \dots (32)$$

が得られる。

#### 【0163】

また、前記一般式 (1) から、円形状の開口を有するフィルタによる臨界圧力  $P_m'$  は、該インクの表面張力  $\eta$  (N/m) と、濾過精度  $F$  (m) とを用いて、下記一般式 (33)

$$P_m' = 4 \cdot \eta / F \quad \dots (33)$$

で表される。

#### 【0164】

したがって、円形状の開口を有する濾過精度  $F$  (m) のフィルタを用いた場合、不用意にインク供給口 3a にインクタンク 21 から空気を吸い込まない条件は、上記したフィルタ 23 を用いた場合と同様に、前記関係式 (4) 並びに上記一般式 (33) から、下記関係式 (34)

$$F < 1 / (N \cdot R) \quad \dots (34)$$

で与えられる。

#### 【0165】

したがって、インク供給経路 3 内に、濾過精度  $F$  (m) のフィルタを用いる場合、インクタンク 21 に収納する前のインク吸収体 22 のセル密度を  $N$  (個/m)、上記インクタンク 21 に収納される前に対する上記インクタンク 21 に圧縮されて収納されたときの上記インク吸収体 22 の体積比で示される圧縮比を  $R$  とすると、以下の関係式 (35)

$$F' < 1 / (N \cdot R) \quad \dots (35)$$

(但し、フィルタの開口が円形の場合は  $F' = F$ 、

その他の場合は  $F' = \sqrt{2} \cdot F$ )

を満足するように上記インクカートリッジ 20 を設計することで、インク供給圧力を、上記フィルタ 23 にかかる負圧より小さく調整することができ、空気がフィルタ 23 の開口部 23 a に形成されたインクのメニスカスを破り、インク供給経路 3 内に混入してしまうことを防止することができる。このため、上記の構成によれば、インク残量の低下以外の要因による、インク供給経路 3 中への空気混入を防止し、インク残量検出の誤動作を防止することができ、品位に関して信頼性の高い印刷を行うことができる。

#### 【0166】

なお、上記条件は、濾過精度  $F$  (m) の代わりに、セル径を用いて管理することもできる。しかしながら、上記したようにインク供給時（エンプティ時）の負圧を、バラツキの大きいセル径ではなく、バラツキの小さな濾過精度  $F$  (m)、つまり、開口の最短長さ（最小空隙幅）で管理することにより、安定した負圧を得ることができる。

#### 【0167】

また、上述した実施形態においては、上記インクタンク 21、つまり、インク収納部に収納する前のインク吸収体（インク吸収体 22）のセル密度を  $N$  (個/m)、上記インク収納部に収納される前に対する上記インク収納部に圧縮されて収納されたときの上記インク吸収体の体積比で示される圧縮比を  $R$  として説明したが、上記インク吸収体は、上記インク収納部に収容する際に圧縮して収納してもよく、予め圧縮してから収納してもよい。

#### 【0168】

上記インク吸収体としては、例えば、圧縮加工されたスポンジ等、インク吸収体に広く使われる圧縮加工されたフォーム材（圧縮した状態で加熱プレスし、永久圧縮を与えたもの）を用いることができ、この場合、上記セル密度  $N$  (個/m) 並びに圧縮比  $R$  としては、圧縮加工前のインク吸収体のセル密度（個/m）並びに圧縮加工前に対する圧縮加工後、つまり、圧縮加工後のフォーム材をインク吸収材としてインクタンクに挿入した際のインク吸収体の体積比で示される圧縮比（圧縮率）を用いることができる。

#### 【0169】

よって、圧縮加工前のインク吸収体のセル密度を  $N'$  (個/m)、圧縮加工前に対する圧縮加工後の上記インク吸収体の体積比で示される圧縮比(圧縮率)を  $R'$  とすると、前記した各式は、 $N = N'$ 、 $R = R'$  として表すことができる。

### 【0170】

例えば、前記関係式(35)は、上記フィルタの濾過精度を  $F$  (m)、圧縮加工前のインク吸収体のセル密度を  $N'$  (個/m)、圧縮加工前に対する圧縮加工後の上記インク吸収体の体積比で示される圧縮比(圧縮率)を  $R'$  とすると、下記関係式(36)

$$F' < 1 / (N' \cdot R') \quad \dots (36)$$

(但し、フィルタの開口が円形の場合は  $F' = F$ 、

その他の場合は  $F' = \sqrt{2} \cdot F$ )

で表される。なお、前述した各式あるいは、後述する各式についても同様に  $N = N'$ 、 $R = R'$  として表すことができる。勿論、 $N \cdot R$  あるいは  $N' \cdot R'$  の代わりに、実装セル密度  $M$  を用いることができることは言うまでもない。

### 【0171】

また、吐出ノズル 1a の直径を  $D_N$  (m) とすると、前記関係式(19)から、吐出ノズル 1a のメニスカスの臨界圧力  $P_n$  (Pa) は、下記一般式(37)

$$P_n = 4 \cdot \eta / D_N \quad \dots (37)$$

で表される。

### 【0172】

ここで、ノズル先端から空気を吸い込まない条件は、

$$P_n > P_m$$

であり、前記したように、不用意にインク供給口 3a にインクタンク 21 から空気を吸い込むことなくインク吸収体 22 が保持しているインクを印字ヘッド 1 に有効に供給するための条件は

$$P_m > P_E$$

であるため、インク残量の低下以外の要因による、インク供給経路中への空気混入をより一層防止し、インク残量検出の誤動作をより効果的に防止するためには、以下の条件、



$$P_n > P_m > P_E$$

を満足すること、つまり、前記関係式 (31) および上記一般式 (37) から、以下の関係式 (38)

$$(4 \cdot \eta / D_N) > (4 \cdot \eta) / F' > 4 \cdot \eta \cdot (N \cdot R) \quad \dots (38)$$

(但し、フィルタの開口が円形の場合は  $F' = F$ 、

その他の場合は  $F' = \sqrt{2} \cdot F$ )

を満足することがより望ましい。

#### 【0173】

したがって、上記関係式 (38) を濾過精度  $F'$  (m) について整理すると、以下の関係式 (39)

$$D_N < F' < 1 / (N \cdot R) \quad \dots (39)$$

(但し、フィルタの開口が円形の場合は  $F' = F$ 、

その他の場合は  $F' = \sqrt{2} \cdot F$ )

が得られる。

#### 【0174】

次にインクの消費に伴って変化するインクレベルの影響について考察する。

図3に示すようにインク供給口24と吐出ノズル1a先端(ノズル先端)との落差hによるヘッド水頭圧を  $P_h$  とすると、吐出ノズル1aにおけるインクのメニスカスによる有効保持力  $P_n'$  ( $P_a$ ) は、下記一般式 (40)

$$P_n' = P_n - |P_h| \quad \dots (40)$$

で定義される。なお、 $|P_h|$  は  $P_h$  の絶対値を示す。つまり、 $| |$  は絶対記号を示し、以下、 $|x|$  は  $x$  の絶対値を示すものとする。

#### 【0175】

このとき、ノズル先端よりインクのメニスカスが後退しすぎて空気を吸い込んでしまわない条件は、インクタンク21へのインクフル充填時で、下記関係式 (41)

$$P_n' > |P_\mu| - |P_i| \quad \dots (41)$$

を満たすことであり、インクエンpty時で、下記関係式 (42)

$$P_n' > P_m \quad \dots (42)$$

を満たすことである。

【0176】

ヘッド水頭圧  $P_h$  (インクの水頭) を考慮しない場合にノズル先端から空気を吸い込まない条件は  $P_n > P_m$  であるが、ヘッド水頭圧  $P_h$  を考慮することで、より実使用に則した条件となる。つまり、ヘッド水頭圧  $P_h$  は、ノズル先端からのインク漏れを防ぐための負の静圧が発生するように設定され、上記インクジェット記録装置は、上記ヘッド水頭圧  $P_h$  を考慮しない場合よりもノズル先端から空気を吸い込み易い条件において使用される。このため、ヘッド水頭圧  $P_h$  を考慮することで、より実使用に則した条件とすることができる。

【0177】

ここで、前記したように異物混入を防止するためにフィルタ 23 を設計すると、通常、

$$P_m > |P_\mu| + |P_i| \quad \dots (43)$$

となるので、上記関係式 (42) ・ (43) から、以下の関係

$$P_{n'} > P_m > |P_\mu| + |P_i| \quad \dots (44)$$

が導かれる。

【0178】

したがって、上記関係式 (41) ・ (44) から、以下の関係

$$P_{n'} > P_m > |P_\mu| + |P_i| > |P_\mu| - |P_i|$$

が成り立つため、上記関係式 (44) を満足、つまり、吐出ノズル 1a の直径を  $D_N$  (m) とすると、前記実験式 (2) および一般式 (37) から、以下の関係式 (45)

$$4 \cdot \eta / D_N - |P_h| > 4 \cdot \eta / F' > |P_\mu| + |P_i| \quad \dots (45)$$

(但し、フィルタの開口が円形の場合は  $F' = F$ 、

その他の場合は  $F' = \sqrt{2} \cdot F$ )

を満足することで、インク供給時、特に、インクエンブティ直前におけるインク供給時にフィルタ 23 でリークする圧力を、印字ヘッド 1 の吐出ノズル 1a の臨界圧  $P_n$  を越えることなく適宜管理でき、吐出ノズル 1a より空気の吸い込みを防止することができると共に、インク供給経路 3 に向かう異物を効果的に濾過し

、吐出ノズル 1 a による吐出動作の信頼性を高めることができる。

【0179】

つまり、ノズルの臨界圧力  $P_n$  (Pa) よりヘッド水頭圧  $P_h$  (Pa) を差し引いた残りが、フィルタによる臨界圧力  $P_m$  (Pa) より大きいこと、言い換えれば、ノズルの臨界圧力  $P_n$  (Pa) よりヘッド水頭圧  $P_h$  (Pa) を差し引いた残りが、インク供給に伴って粘性や表面張力により発生する負圧（つまり表面張力による臨界圧力  $P_c$  (Pa)）より大きいことが必要であり、上記条件を満足することで、吐出ノズル 1 a より空気の吸い込みを防止することができる。なお、上記した各式、例えば上記関係式 (41) 並びに (43) ~ (45) において、 $P_\mu$  は前記関係式 (10) にて与えられる。

【0180】

なお、本発明は上述した実施形態に限定されるものではなく、請求項に示した範囲で種々の変更が可能であり、上述した各実施形態にそれぞれ開示された技術的手段を適宜組み合わせて得られる実施形態についても本発明の技術的範囲に含まれる。

【0181】

【発明の効果】

本発明にかかる画像形成装置は、以上のように、インクを貯留するインク収納部と、該インク収納部に貯留しているインクを印字ヘッドに供給するインク供給経路とを備えた画像形成装置において、上記インク供給経路内部にフィルタを備え、インク供給時に上記フィルタで発生する負圧が、上記印字ヘッドのノズルによるインク吸引圧力未満である構成である。

【0182】

上記の構成によれば、インク供給時に上記フィルタの開口部に形成されているメニスカスの表面張力により発生する負圧に対して印字ヘッドのノズルにおけるメニスカスの表面張力によるインク吸引力が打ち勝って、インクを吸引し、フィルタのメニスカスが前進し、この結果、空気が印字ヘッドのノズル先端より混入することなく、インクの安定供給（補給）を行うことができる。よって、上記の構成によれば、上記印字ヘッドのノズルからの空気混入を防止し、インク残量の

低下以外の要因による、インク供給経路内への空気混入を防止して上記ノズルからの安定したインクの吐出を確保することができる画像形成装置を提供することができるという効果を奏する。また、上記の構成によれば、インク残量の低下以外の要因による、インク供給経路内への空気混入を防止することができるので、インクエンプティの誤検出を防止することができるという効果を併せて奏する。

#### 【0183】

本発明にかかる画像形成装置は、以上のように、インクを貯留するインク収納部と、該インク収納部に貯留しているインクを印字ヘッドに供給するインク供給経路とを備えた画像形成装置において、上記インク供給経路内部に、インク供給時にインク供給経路にかかる負圧を $2.0\text{ kPa}$ 以下とするフィルタが設けられている構成である。

#### 【0184】

上記の構成によれば、上記インク供給経路内部に、インク供給時にインク供給経路にかかる負圧を $2.0\text{ kPa}$ 以下とするフィルタが設けられていることで、インクを印字ヘッドに供給するときのノズルのメニスカスによる圧力（インク吸引圧力）を、インク供給時に上記フィルタで発生する負圧よりも大きくことができる。このため、上記の構成によれば、インク供給時（インクエンプティ時）にフィルタ開口部のメニスカスが破れてインク供給系が空気を吸入する圧力を、該圧力が印字ヘッドのノズルの臨界圧を越えないように適宜管理することができ、この結果、空気が印字ヘッドのノズル先端より混入することなく、インクの安定供給（補給）を行うことができる。よって、上記の構成によれば、上記印字ヘッドのノズルからの空気混入を防止し、インク残量の低下以外の要因による、インク供給経路内への空気混入を防止して上記ノズルからの安定したインクの吐出を確保することができる画像形成装置を提供することができるという効果を奏する。また、上記の構成によれば、インク残量の低下以外の要因による、インク供給経路内への空気混入を防止することができるので、インクエンプティの誤検出を防止することができるという効果を併せて奏する。

#### 【0185】

本発明にかかる画像形成装置は、以上のように、インクを貯留するインク収納

部と、該インク収納部に貯留しているインクを印字ヘッドに供給するインク供給経路とを備えた画像形成装置において、上記インク供給経路内部にフィルタを備え、上記フィルタの濾過精度を  $F$  (m)、上記インクの表面張力を  $\eta$  (N/m)、インク供給時に上記フィルタで発生する負圧の臨界圧力を  $P_m$  (Pa) とすると、

$$F' = 4 \eta / P_m$$

$$P_m \leq 2000$$

(但し、フィルタの開口が円形の場合は  $F' = F$ 、

その他の場合は  $F' = \sqrt{2 \cdot F}$ )

を満足する構成である。

#### 【0186】

上記の構成によれば、上記インク供給経路内部に、上記の関係式を満足するフィルタが設けられていることで、インク供給時にインク供給経路にかかる負圧を 2.0 kPa 以下とすることができ、インクを印字ヘッドに供給するときのノズルのメニスカスによる圧力（インク吸引圧力）を、インク供給時に上記フィルタで発生する負圧よりも大きくことができる。このため、上記の構成によれば、インク供給時（エンプティ時）にフィルタ開口部のメニスカスが破れてインク供給系が空気を吸入する圧力を、該圧力が印字ヘッドのノズルの臨界圧を越えないように適宜管理することができ、この結果、空気が印字ヘッドのノズル先端より混入することなく、インクの安定供給（補給）を行うことができる。よって、上記の構成によれば、上記印字ヘッドのノズルからの空気混入を防止し、インク残量の低下以外の要因による、インク供給経路内への空気混入を防止して上記ノズルからの安定したインクの吐出を確保することができる画像形成装置を提供することができるという効果を奏する。また、上記の構成によれば、インク残量の低下以外の要因による、インク供給経路内への空気混入を防止することができるので、インクエンプティの誤検出を防止することができるという効果を併せて奏する。

#### 【0187】

本発明にかかる画像形成装置は、以上のように、上記インク収納部内部に、イ

ンクを保持する多孔質のインク収納体を備え、上記フィルタの濾過精度を  $F$  (m)、上記印字ヘッドのノズルの直径を  $D_N$  (m)、上記インク収納部に収納する前のインク吸収体のセル密度を  $N$  (個/m)、上記インク収納部に収納される前に対する上記インク収納部に圧縮されて収納されたときの上記インク吸収体の体積比で示される圧縮比を  $R$  とすると、

$$D_N < F' < 1 / (N \cdot R)$$

(但し、フィルタの開口が円形の場合は  $F' = F$ 、

その他の場合は  $F' = \sqrt{2} \cdot F$ )

を満足する構成である。

#### 【0188】

また、本発明にかかる画像形成装置は、以上のように、上記インク収納部内部に、インクを保持する多孔質のインク収納体を備え、上記インク吸収体は、上記インク収納部に収納される前に予め圧縮加工が施されており、上記フィルタの濾過精度を  $F$  (m)、上記印字ヘッドのノズルの直径を  $D_N$  (m)、圧縮加工前の上記インク吸収体のセル密度を  $N'$  (個/m)、圧縮加工前に対する圧縮加工後の上記インク吸収体の体積比で示される圧縮比 (圧縮率) を  $R'$  とすると、

$$D_N < F' < 1 / (N' \cdot R')$$

(但し、フィルタの開口が円形の場合は  $F' = F$ 、

その他の場合は  $F' = \sqrt{2} \cdot F$ )

を満足する構成である。

#### 【0189】

上記の各構成によれば、インク吸収体のセルにおけるメニスカスの臨界圧力に対してフィルタの開口部における臨界圧力を大きくするように適宜管理することができ、フィルタに捕獲された気泡をインク供給経路に吸入することなくインクの消費に伴ってインク吸収体のメニスカスを後退させてインクを補給することができる。さらに、インク供給時 (インクエンプティ時) にフィルタ開口部のメニスカスが破れてインク供給系が空気を吸入する圧力を、該圧力が印字ヘッドのノズルの臨界圧を越えないように適宜管理することができ、上記ノズル先端から空気を吸い込むことを防止することができると共に、インク収納部からインク供給

経路（インク流路）内に向かう異物を効果的に濾過することができ、インク収納部からインク供給経路内に不用意に空気を吸い込むことを防止することができる。このため、上記の各構成によれば、インク吸収体が保持しているインクを印字ヘッドにより有効に供給することができると共に、インク吐出動作の信頼性を高めることができるという効果を奏する。このため、上記の各構成によれば、インク残量の低下以外の要因による、インク供給経路中への空気混入をより一層防止し、インクエンプティの誤検出をより効果的に防止することができるという効果を併せて奏する。

### 【0190】

本発明にかかる画像形成装置は、以上のように、上記インク収納部内部に、インクを保持する多孔質のインク収納体を備え、上記印字ヘッドにおけるノズルのインク吐出口と上記インク収納部のインク供給口との間の水頭圧を  $P_h$  (Pa)、上記インク収納部にインクがフル充填されているときにインクを上記インク供給口を介して上記印字ヘッドに供給しようとするときに生じるインク収納部の水頭圧を  $P_i$  (Pa)、上記インク収納部におけるインクの粘性抵抗による圧力損失を  $P_\mu$  (Pa)、上記フィルタの濾過精度を  $F$  (m)、上記印字ヘッドにおけるノズルの直径を  $D_N$  (m)、上記インクの表面張力を  $\eta$  (N/m)、上記インク収納部に収納する前のインク吸収体のセル密度を  $N$  (個/m)、上記インク収納部に収納される前に対する上記インク収納部に圧縮されて収納されたときの上記インク吸収体の体積比で示される圧縮比を  $R$ 、上記インク収納部に圧縮されて収納されたときのインク吸収体の断面積を  $S$  (m<sup>2</sup>)、上記インク収納部に圧縮されて収納されたときのインク吸収体の高さを  $L$  (m) とすると、

$$4 \cdot \eta / D_N - |P_h| > 4 \cdot \eta / F' > |P_\mu| + |P_i|$$

$$P_\mu = (k/A) \cdot [\mu \cdot L \cdot (N \cdot R)^2 / S] \cdot Q$$

(但し、係数  $(k/A) = 485$ 、

フィルタの開口が円形の場合は  $F' = F$ 、

その他の場合は  $F' = \sqrt{2} \cdot F$ )

を満足する構成である。

### 【0191】

また、本発明にかかる画像形成装置は、以上のように、上記インク収納部内部に、インクを保持する多孔質のインク収納体を備え、上記インク吸収体は、上記インク収納部に収納される前に予め圧縮加工が施されており、上記印字ヘッドにおけるノズルのインク吐出口と上記インク収納部のインク供給口との間の水頭圧を  $P_h$  ( $P_a$ )、上記インク収納部にインクがフル充填されているときにインクを上記インク供給口を介して上記印字ヘッドに供給しようとするときに生じるインク収納部の水頭圧を  $P_i$  ( $P_a$ )、上記インク収納部におけるインクの粘性抵抗による圧力損失を  $P_\mu$  ( $P_a$ )、上記フィルタの濾過精度を  $F$  (m)、上記印字ヘッドにおけるノズルの直径を  $D_N$  (m)、上記インクの表面張力を  $\eta$  (N/m)、圧縮加工前の上記インク吸収体のセル密度を  $N'$  (個/m)、圧縮加工前に対する圧縮加工後の上記インク吸収体の体積比で示される圧縮比 (圧縮率) を  $R'$ 、上記インク収納部に圧縮されて収納されたときのインク吸収体の断面積を  $S$  (m<sup>2</sup>)、上記インク収納部に圧縮されて収納されたときのインク吸収体の高さを  $L$  (m) とすると、

$$4 \cdot \eta / D_N - |P_h| > 4 \cdot \eta / F' > |P_\mu| + |P_i|$$

$$P_\mu = (k/A) \cdot [\mu \cdot L \cdot (N' \cdot R')^2 / S] \cdot Q$$

$$(\text{但し、係数 } (k/A) = 485$$

$$\text{フィルタの開口が円形の場合は } F' = F、$$

$$\text{その他の場合は } F' = \sqrt{2} \cdot F)$$

を満足する構成である。

#### 【0192】

上記の各構成によれば、インク供給時にインク吸収体で発生するインク粘性抵抗に基づく負圧とヘッド水頭圧力 (インク水頭圧) に対してフィルタの開口部のメニスカスの臨界圧力を大きく適宜設定することができ、フィルタに捕獲された気泡をインク供給系に吸入することなくインク吸収体に保持されたインクを消費することができる。さらに、インク供給時 (インクエンpty時) にフィルタ開口部のメニスカスが破れてインク供給系が空気を吸入する圧力を、該圧力が印字ヘッドのノズルの臨界圧を越えないように適宜管理することができ、上記ノズル先端から空気を吸い込むことを防止することができると共に、インク収納部から



インク供給経路（インク流路）内に向かう異物を効果的に濾過することができ、インク収納部からインク供給経路内に不用意に空気を吸い込むことを防止することができる。このため、上記の各構成によれば、インク吸収体が保持しているインクを印字ヘッドにより有効に供給することができると共に、インク吐出動作の信頼性を高めることができる。このため、上記の各構成によれば、インク残量の低下以外の要因による、インク供給経路中への空気混入をより一層防止し、インクエンプティの誤検出をより効果的に防止することができるという効果を奏する。

### 【0193】

本発明にかかる画像形成装置は、以上のように、当該画像形成装置に着脱可能に設けられたインクカートリッジを備え、上記インク収納部は、上記インクカートリッジに設けられており、内部に、インクを保持する多孔質のインク吸収体が収納されており、上記インクの表面張力を  $\eta$  (N/m)、上記インク収納部に収納する前のインク吸収体のセル密度を  $N$  (個/m)、上記インク収納部に収納される前に対する上記インク収納部に圧縮されて収納されたときの上記インク吸収体の体積比で示される圧縮比を  $R$ 、任意の姿勢でとり得る上記インク収納部のインク供給口に対する鉛直方向の最大高さのインクの水頭高さを  $h$  (m)、インクの比重を  $\gamma$  とすると、

$$\eta \cdot N \cdot R \cdot B > 2 \cdot \gamma \cdot h$$

(但し、係数  $B = 4.08 \times 10^{-4}$ )

を満足する構成である。

### 【0194】

また、本発明にかかる画像形成装置は、以上のように、当該画像形成装置に着脱可能に設けられたインクカートリッジを備え、上記インク収納部は、上記インクカートリッジに設けられており、内部に、インクを保持する多孔質のインク吸収体が収納されており、上記インク吸収体は、上記インク収納部に収納される前に予め圧縮加工が施されており、上記インクの表面張力を  $\eta$  (N/m)、圧縮加工前の上記インク吸収体のセル密度を  $N'$  (個/m)、圧縮加工前に対する圧縮加工後の上記インク吸収体の体積比で示される圧縮比（圧縮率）を  $R'$ 、

任意の姿勢でとり得る上記インク収納部のインク供給口に対する鉛直方向の最大高さのインクの水頭高さを  $h$  (m)、インクの比重を  $\gamma$  とすると、

$$\eta \cdot N' \cdot R' \cdot B > 2 \cdot \gamma \cdot h$$

(但し、係数  $B = 4.08 \times 10^{-4}$ )

を満足する構成である。

#### 【0195】

上記の各構成によれば、インクの表面張力  $\eta$  の違いも考慮して任意の姿勢で生じるインクの最大水頭圧力よりも大きい保持力が得られる。よって、インクカートリッジの着脱時にインクが不用意に漏れるといった問題が発生することをより確実に防ぐことができるという効果を奏する。また、インクを連続吐出するとき、インク供給系の負圧、特に、インク供給時に上記フィルタで発生する負圧（インク供給経路にかかる負圧）を、印字ヘッドにおける、インクを吐出するノズル先端でのインクメニスカスにより生じるインクの吸引圧力未満とすることができ、インク供給系に発生する負圧にて、インクが供給不足になり、ノズル先端よりインク液面が後退しすぎて空気を吸入してしまい、インク吐出動作不良となることを防止することができるという効果を併せて奏する。

#### 【図面の簡単な説明】

##### 【図1】

(a) は本発明の実施の一形態にかかる要部の構成を示す断面図であり、(b) は (a) に示すインクカートリッジからインク供給経路を抜いた状態を示す断面図であり、(c) は検出電極の構成を示す断面図である。

##### 【図2】

上記インクジェット記録装置の全体構成を一部切り欠いて示す斜視図である。

##### 【図3】

上記インクジェット記録装置におけるインク供給装置の概略構成図である。

##### 【図4】

上記インク供給装置のフィルタの構成を示す正面図である。

##### 【図5】

上記インクカートリッジにインクを満たした状態からインクを継続して吐出し

たときの時間とインクカートリッジの負圧との関係を示すグラフである。

【図 6】

図 5 を模式的に示すグラフである。

【図 7】

上記インクジェット記録装置のインク供給経路にかかる負圧の測定実験に用いた測定装置の概略構成図である。

【図 8】

図 7 に示す測定装置を用いて実際に測定したフィルタの濾過精度とインク供給経路にかかる負圧との関係を示すグラフである。

【図 9】

フィルタの濾過精度とフィルタによるインク負圧の臨界圧力との関係を示すグラフである。

【図 10】

セル密度と効率との関係を示すグラフである。

【図 11】

実装セル密度と効率との関係を示すグラフである。

【図 12】

インクカートリッジのフォーム材の各セルを円形管路とみなしたとき、円形管路を流れる流量と管路の圧力差とを示す模式図である。

【図 13】

最密充填されているセルを示す構成図である。

【図 14】

インクカートリッジにおける実際のフォーム材内では、球形状又は多面体上のセルが数珠状に連通している状態を示す断面図である。

【図 15】

実際のフォーム材内ではセルは連珠状の流路となっているとしたときの、実効直径の求め方を示す説明図である。

【図 16】

セルの直径を  $d_m$ 、その中心位置を  $X = 0$  とした球状流路を積分して求めた正

規化流路抵抗を  $R_d$ 、円柱状流路の正規化流路抵抗を  $R_m$ としたときの、 $X$ と抵抗比  $R_d/R_m$ 及びセル直径  $d$ との関係を示すグラフである。

【図 17】

圧縮率と負圧との関係を示すグラフである。

【図 18】

インクカートリッジ内のインクが無くなる直前の状態ではフォーム材の下端のセルを毛管とみなすことができるとしたときの、毛管内の液面（インクメニスカス）の臨界圧力を示す模式図である。

【図 19】

毛管内の液面（インクメニスカス）の臨界圧力を示す模式図である。

【図 20】

供給口の端部の構成を拡大して示す断面図である。

【図 21】

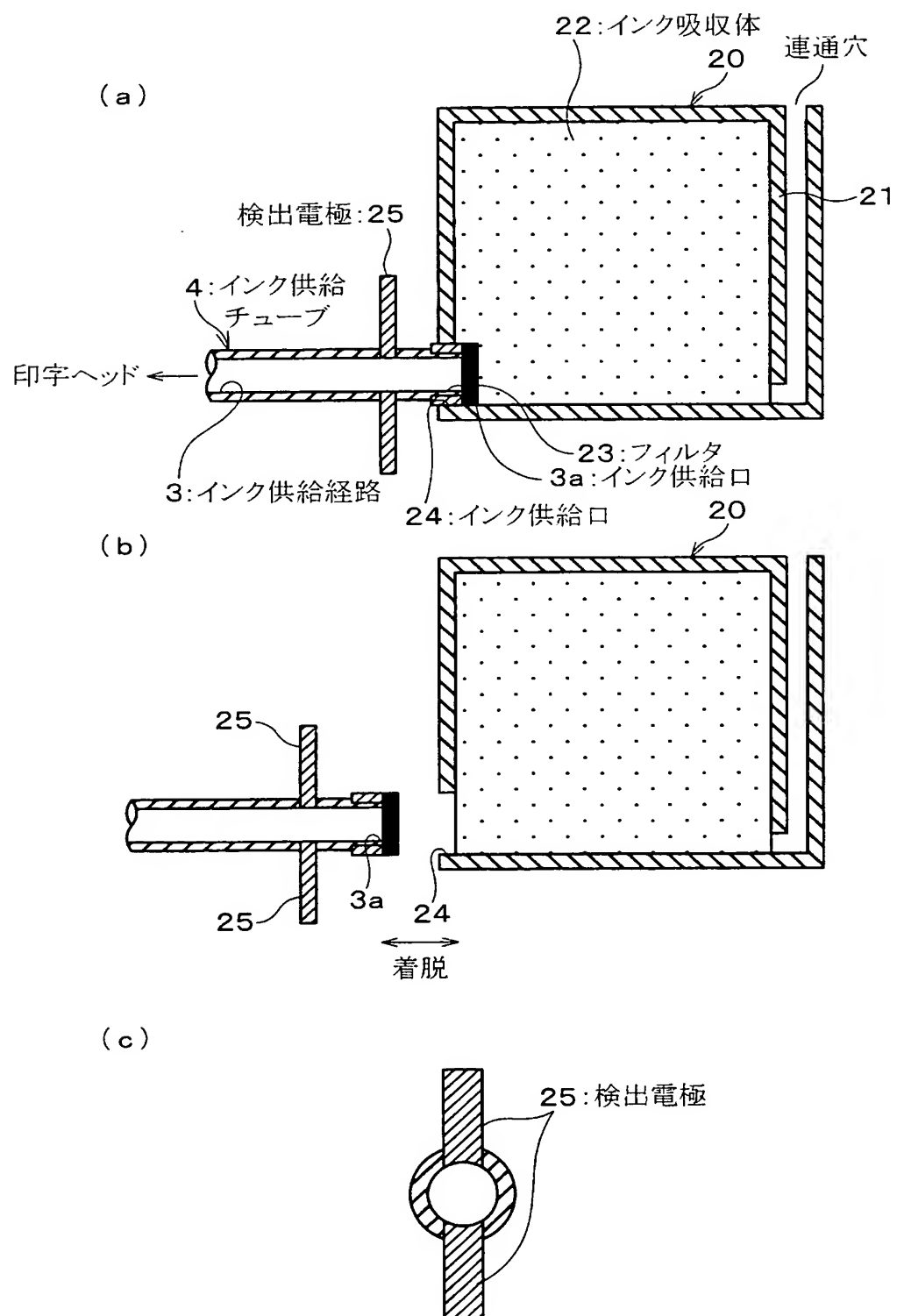
(a) ～ (h) はインクがノズルから吐出する状態を順に示す断面図である。

【符号の説明】

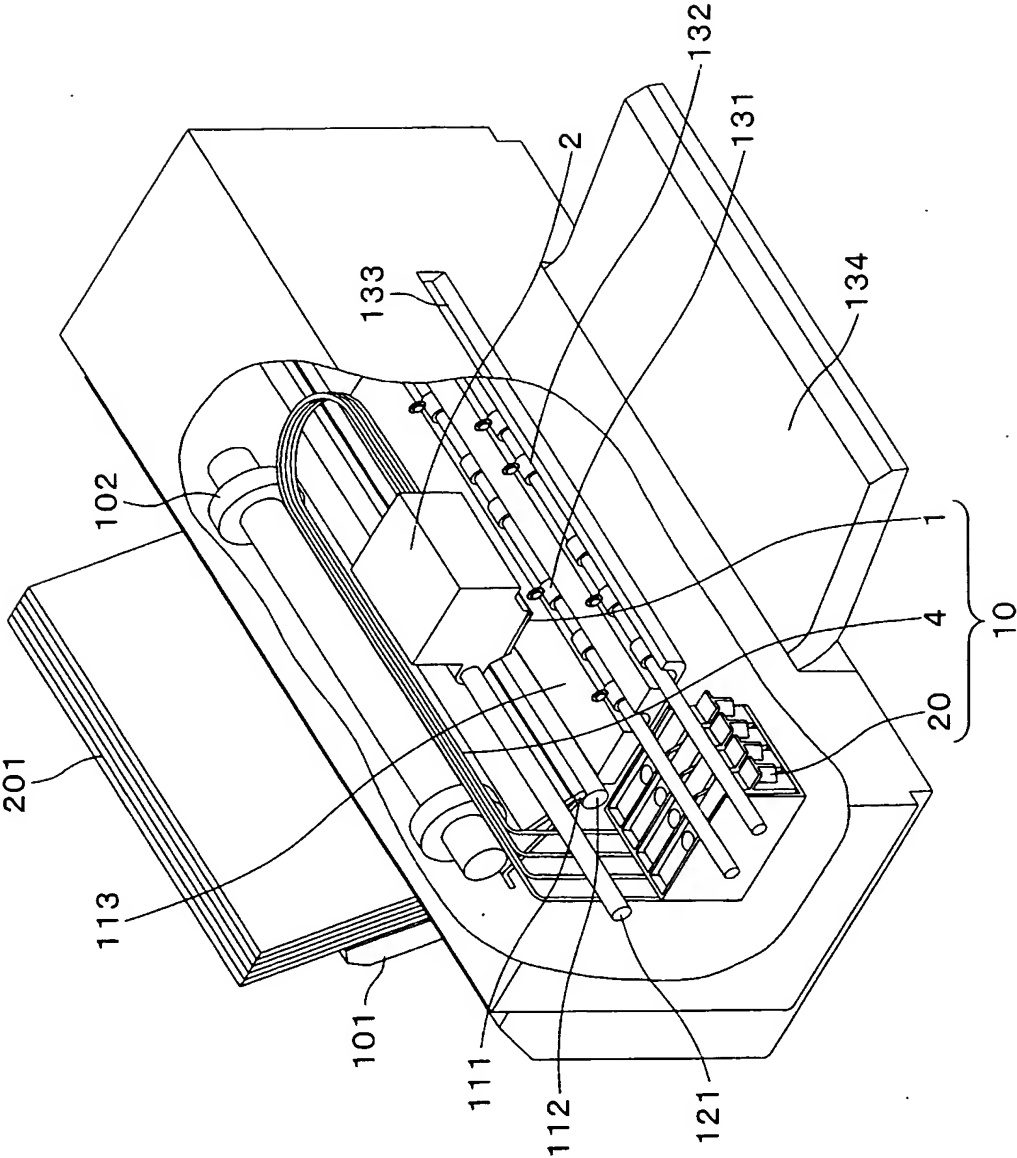
- 1 印字ヘッド
- 3 インク供給経路
- 3 a インク供給経路
- 4 インク供給チューブ
- 10 インク供給装置
- 20 インクカートリッジ
- 21 インクタンク（インク収納部）
- 22 インク吸収体
- 23 フィルタ
- 24 インク供給口
- 25 検出電極（検出器）
- 31 フィルタ

【書類名】 図面

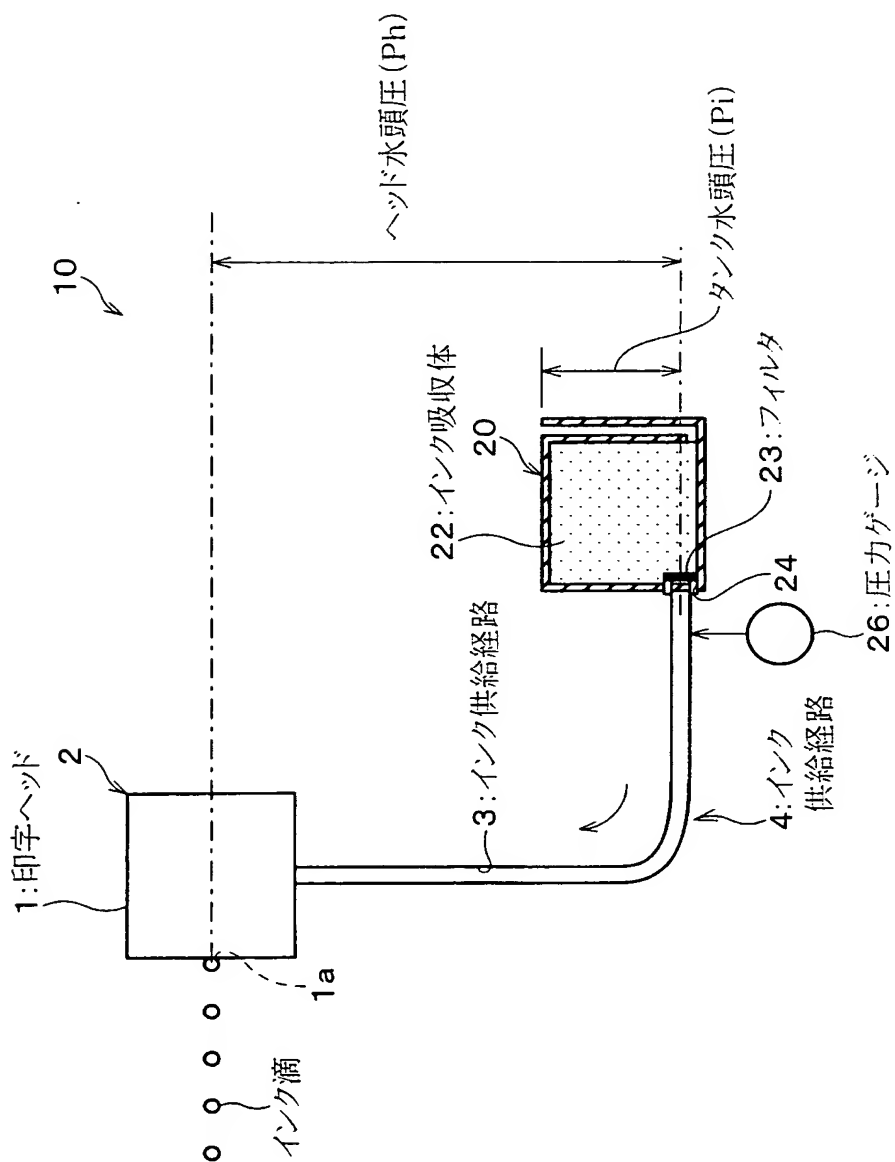
【図 1】



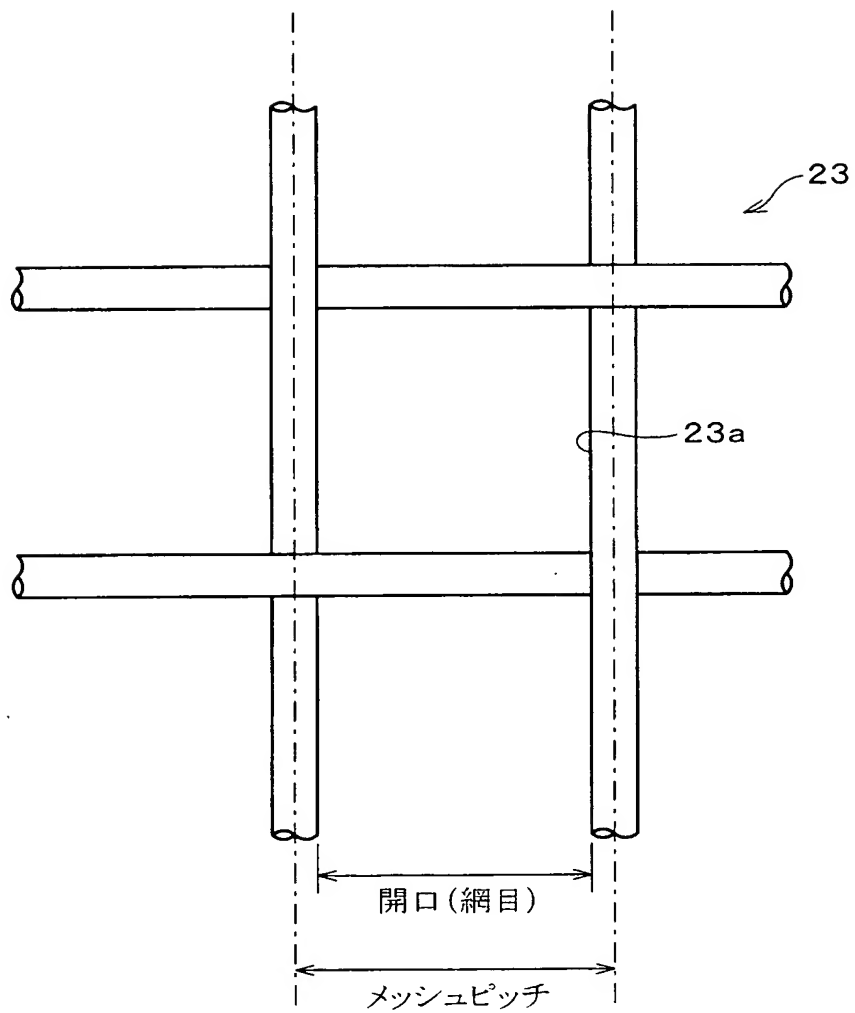
【図 2】



【図 3】

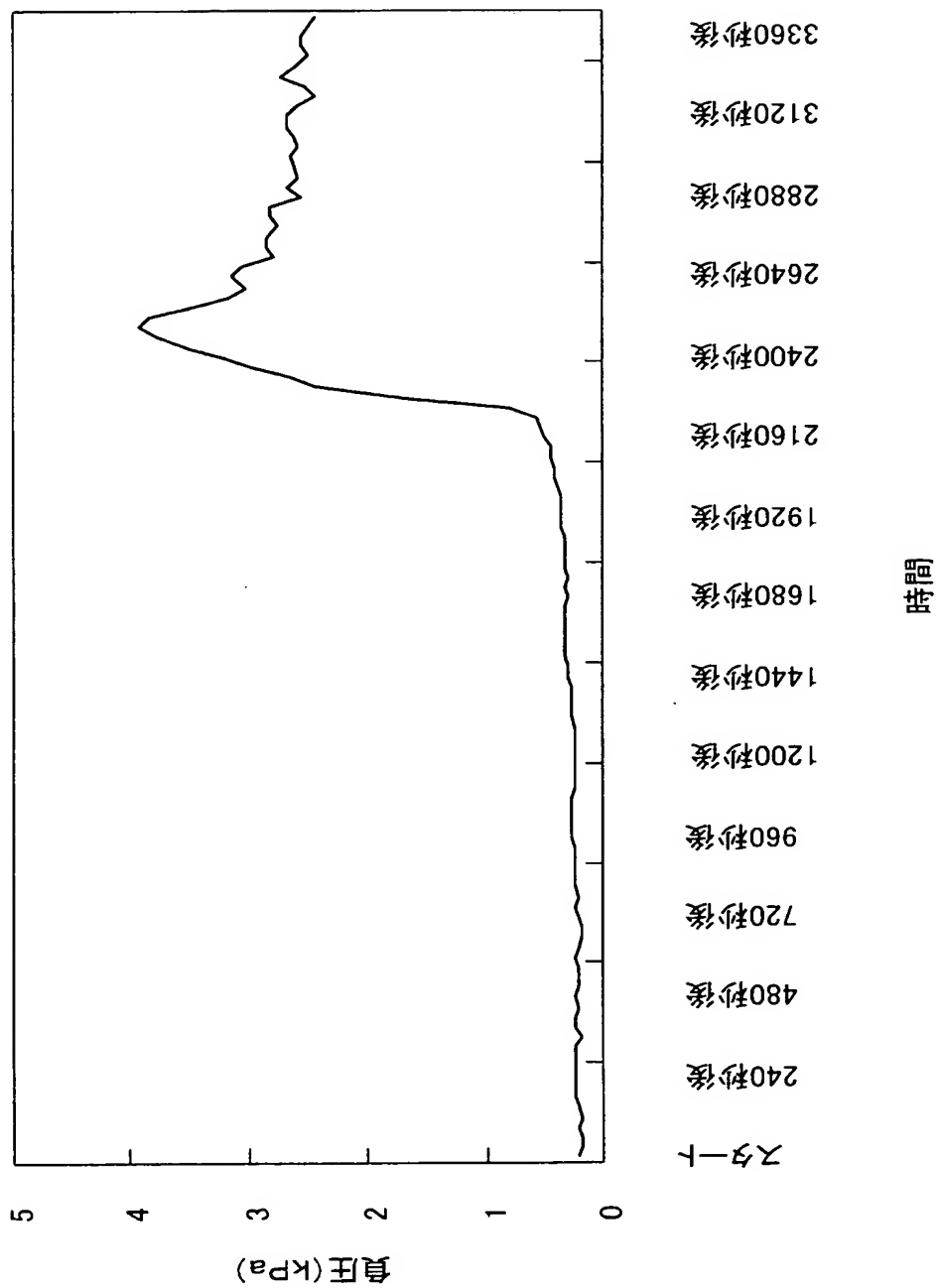


【図 4】

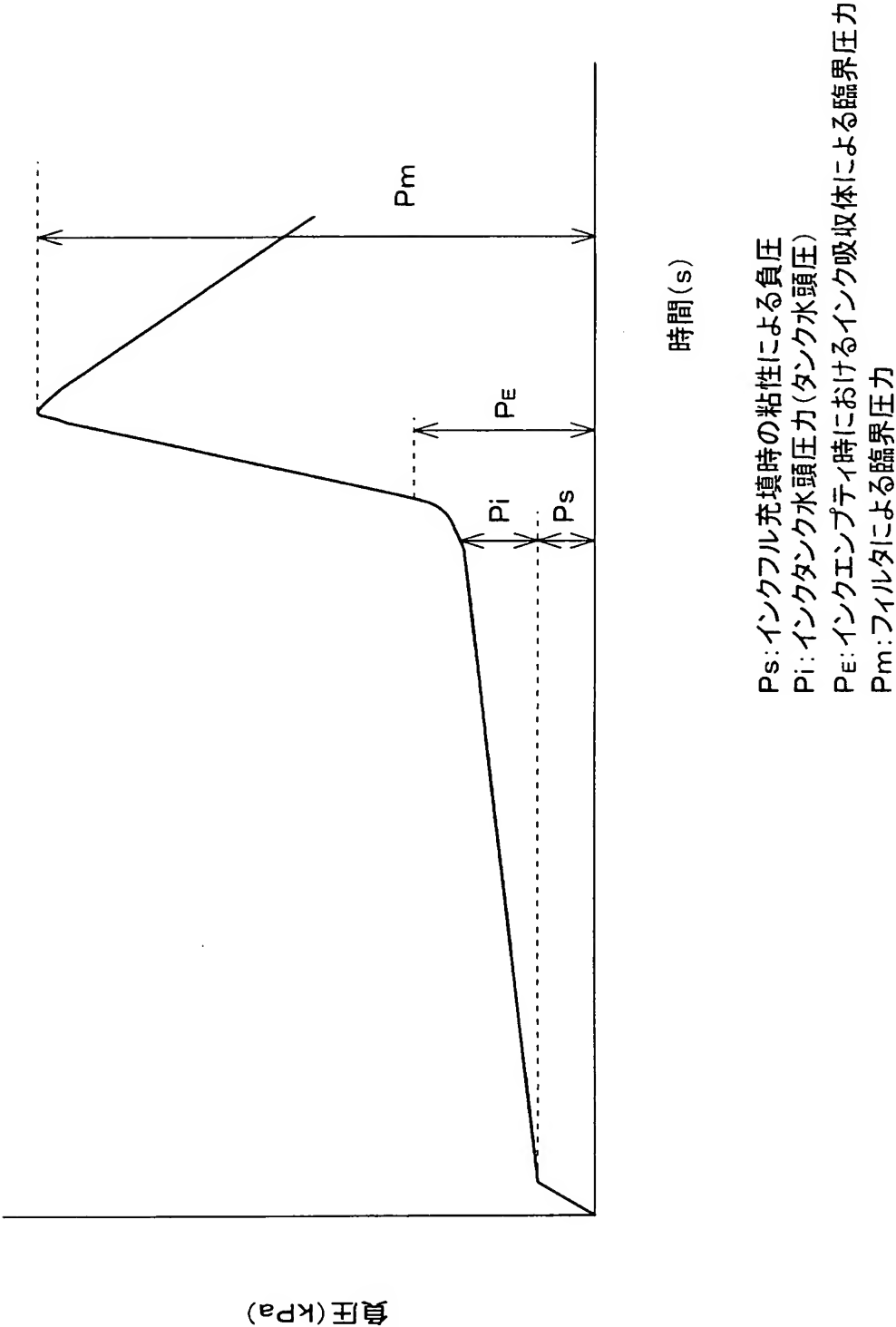




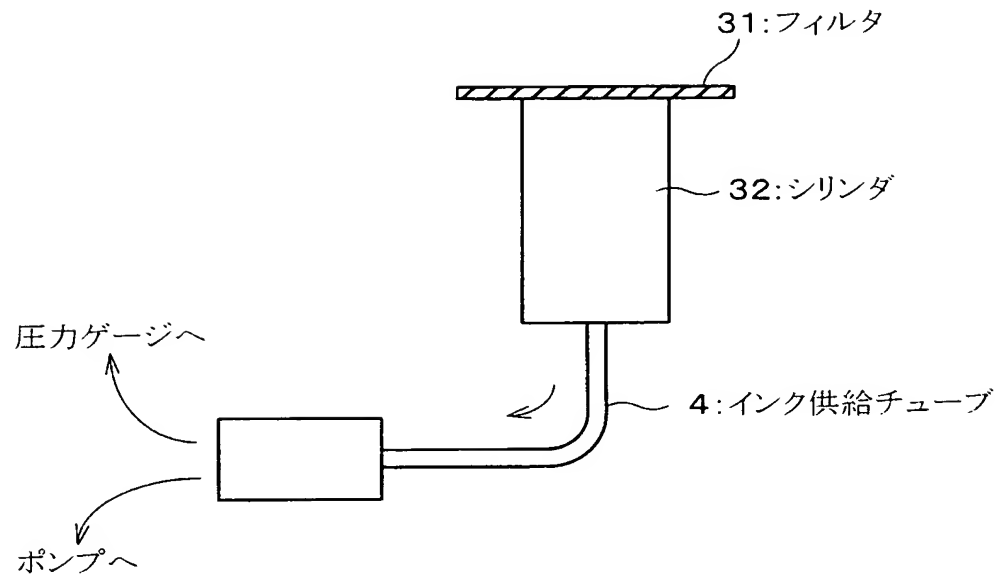
【図5】



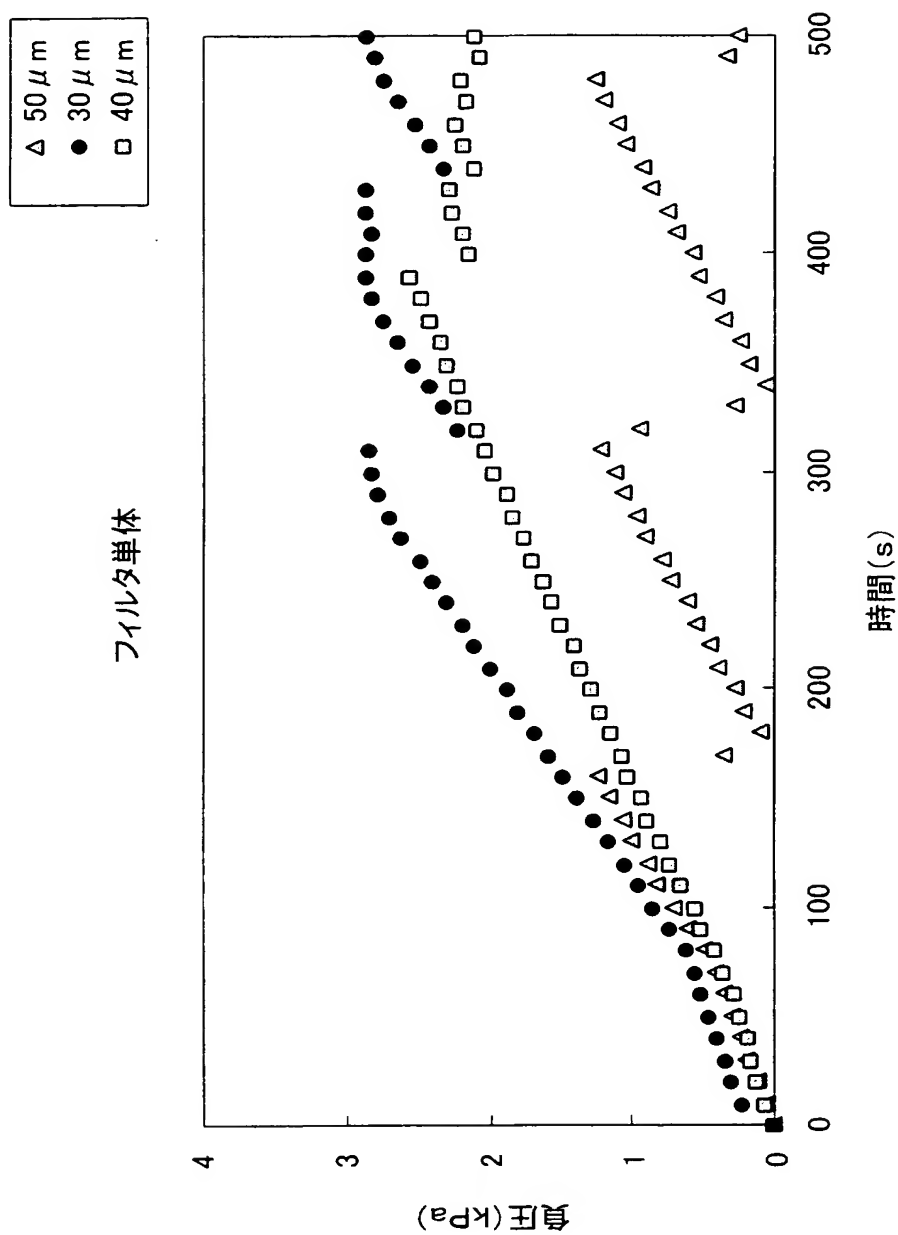
【図 6】



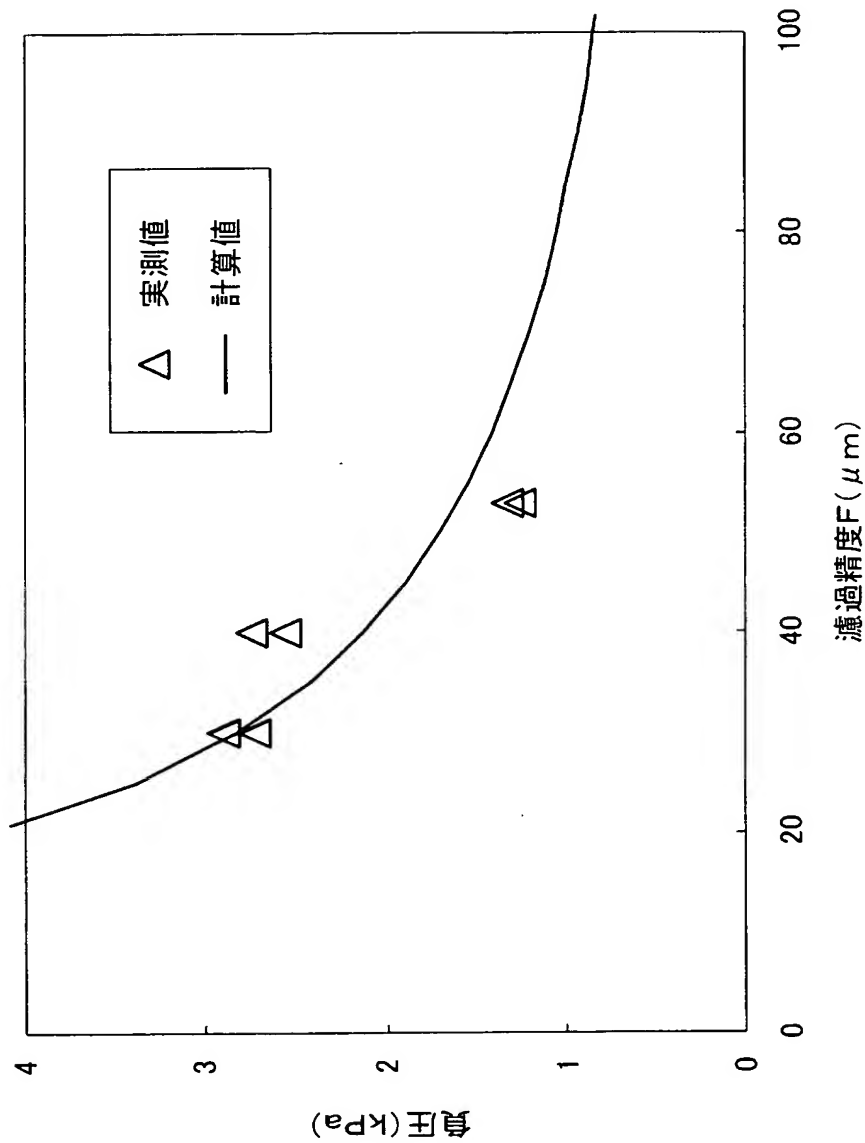
【図 7】



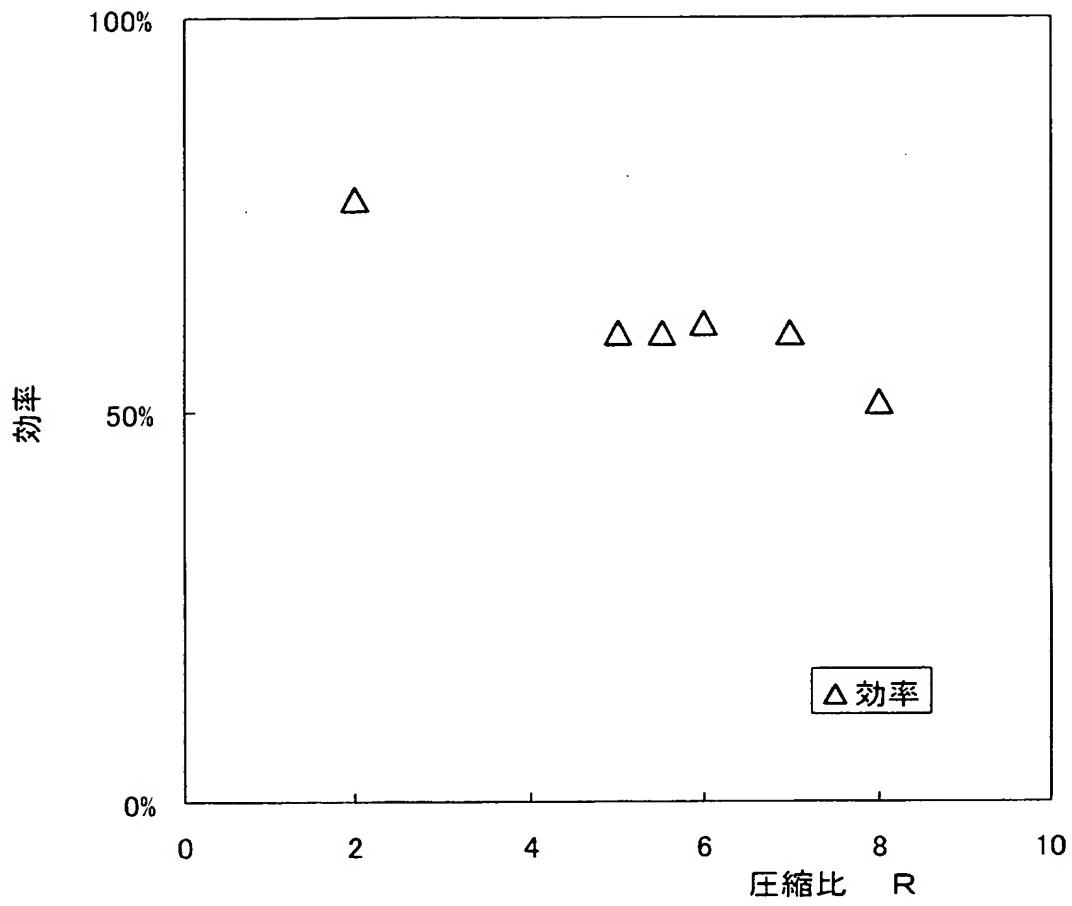
【図 8】



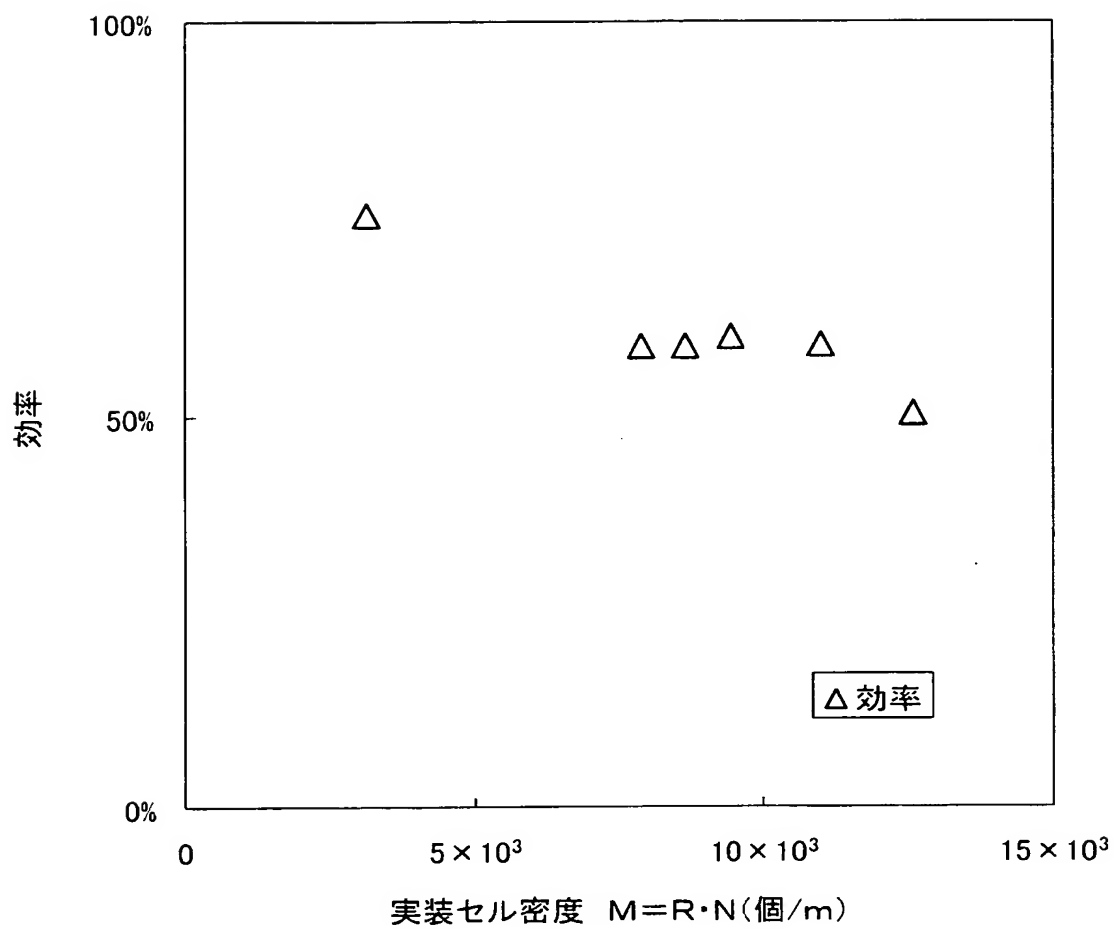
【図 9】



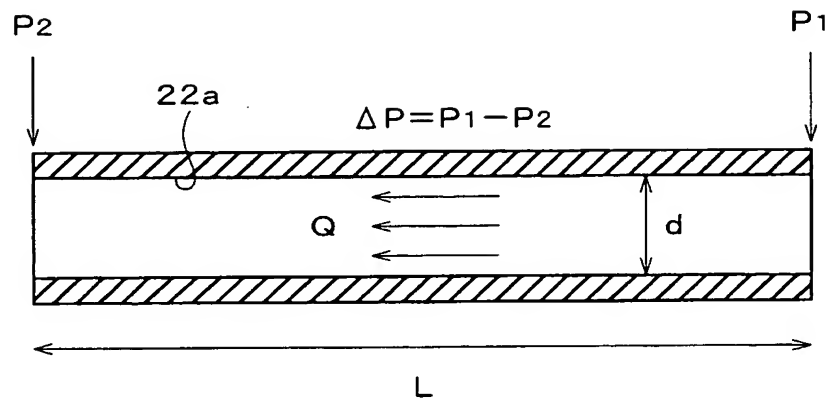
【図 10】



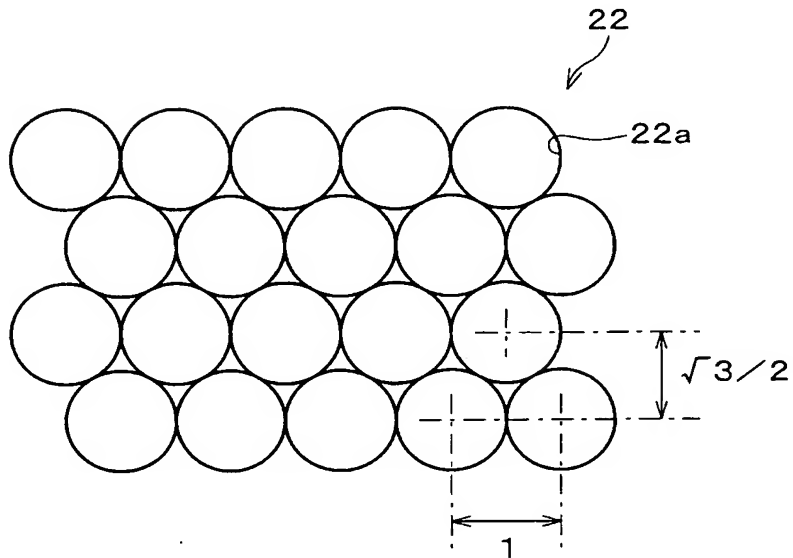
【図 11】



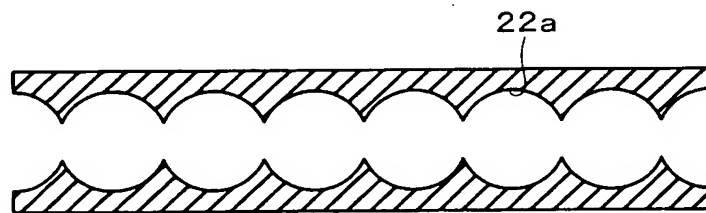
【図 12】



【図 13】

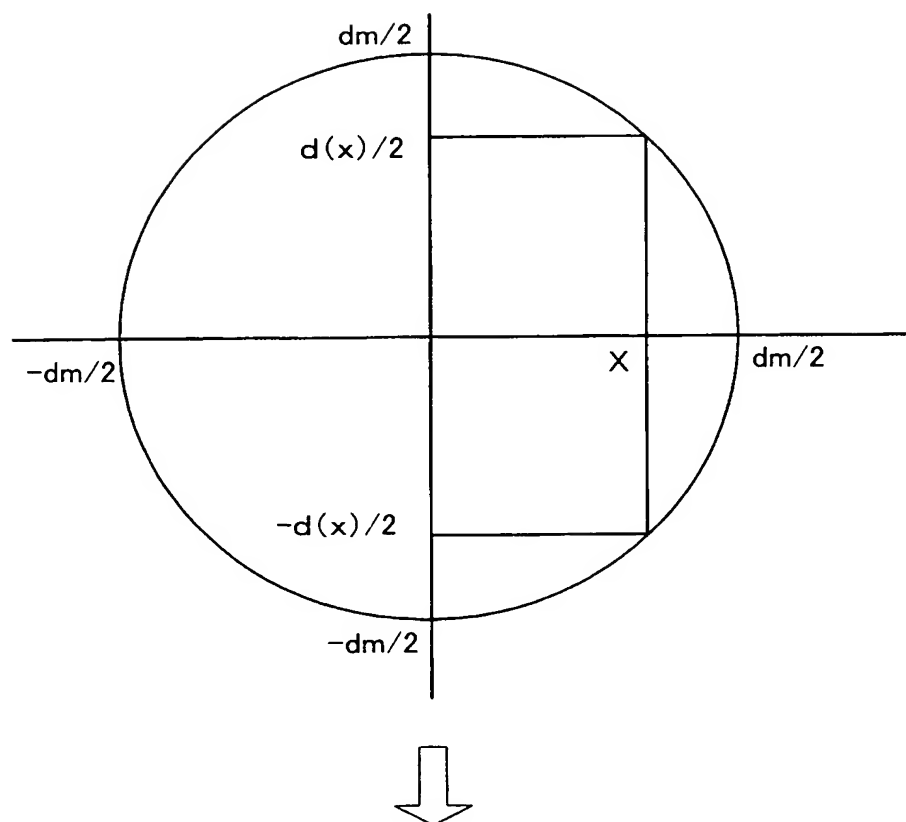


【図 14】





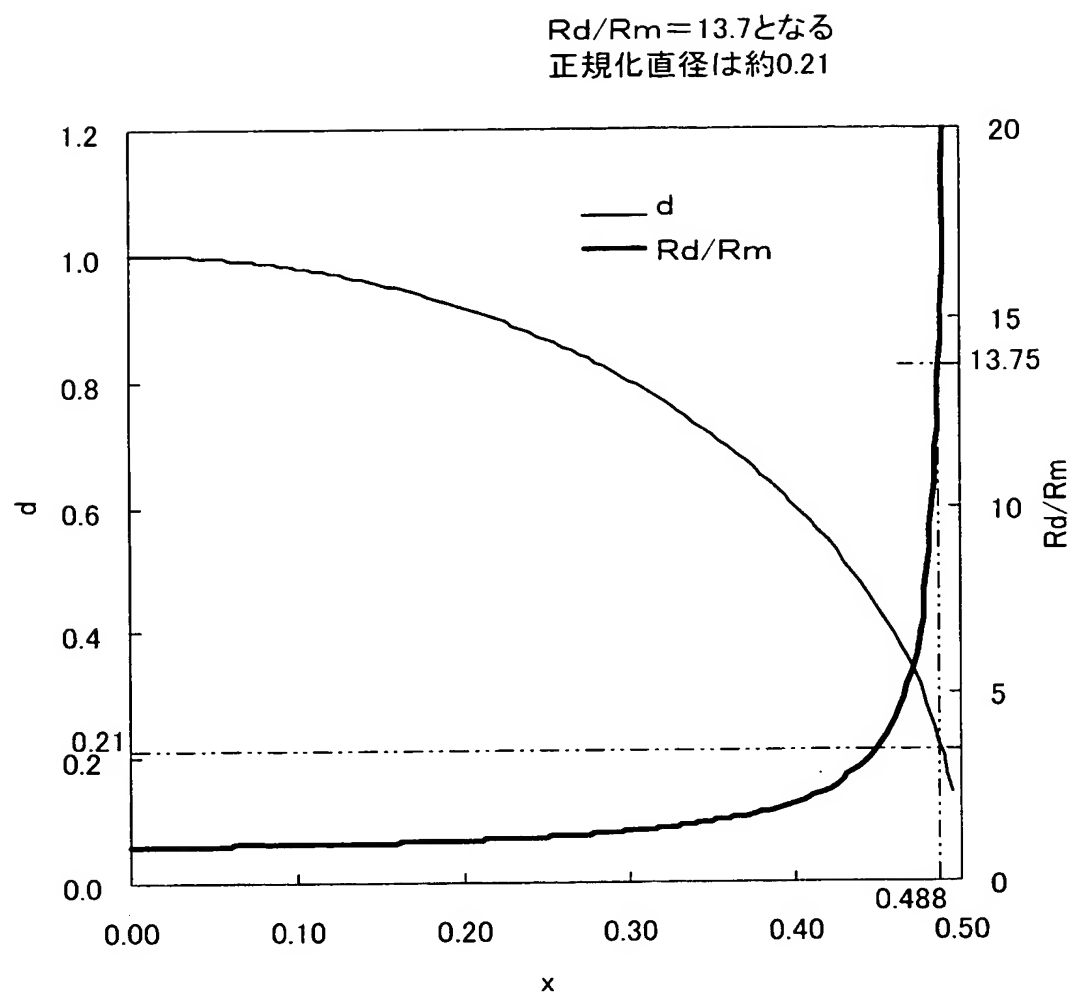
【図 15】



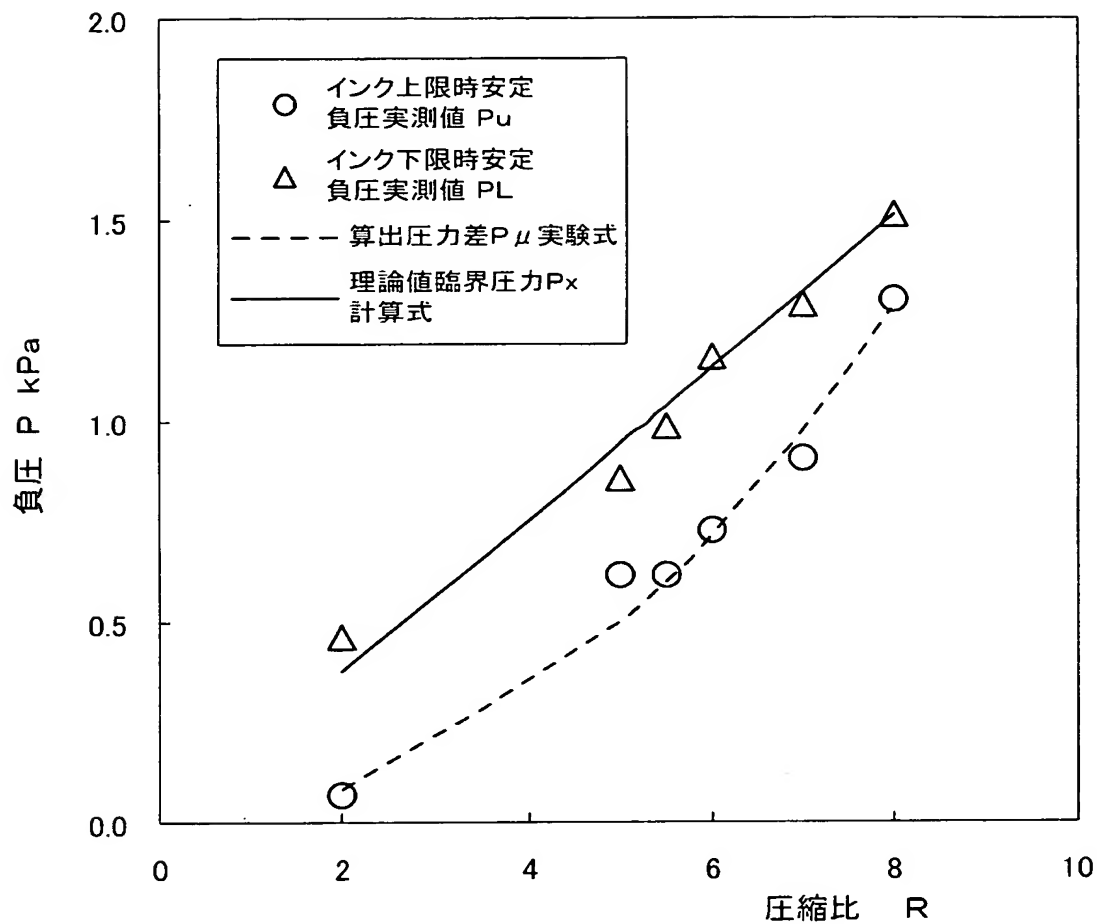
$$Rd = \int_0^X \frac{1}{\{ 2\sqrt{(dm/2)^2 - X^2} \}^4} dX$$

$$Rm = \int_0^X \frac{1}{dm^4} dX$$

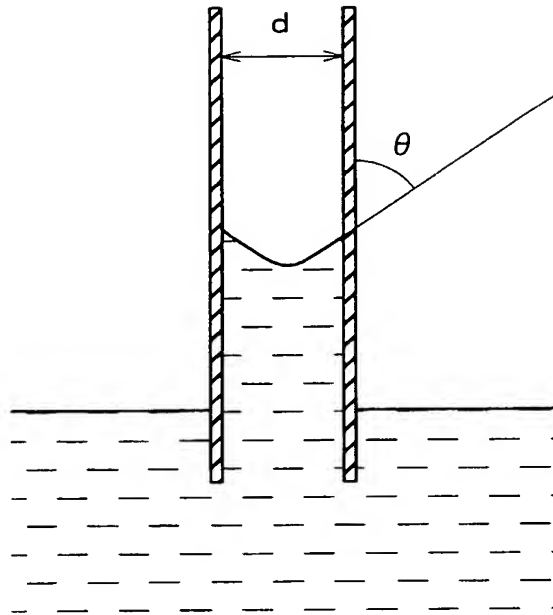
【図 16】



【図 17】

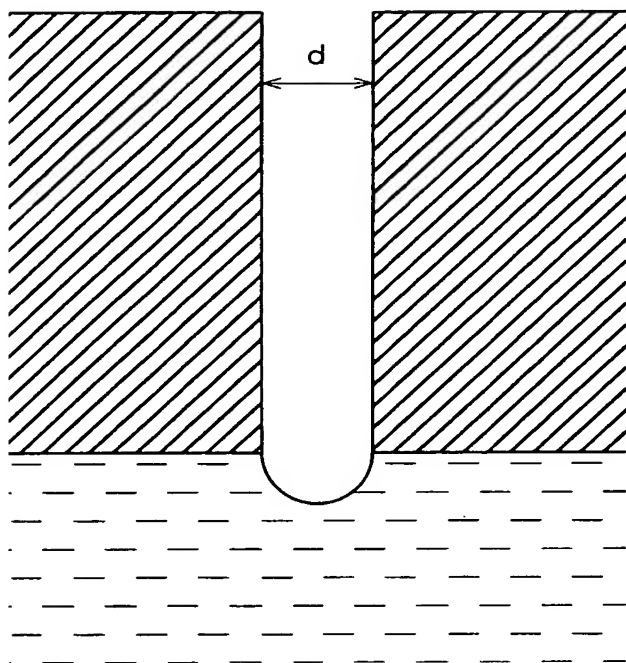


【図 18】



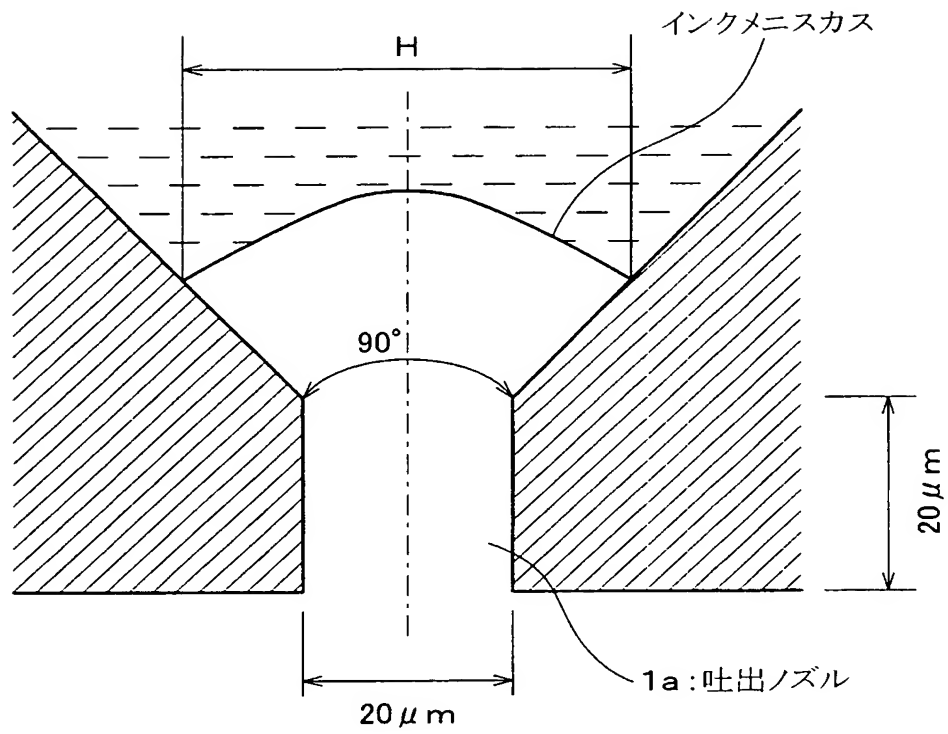
$$P_t = 4 \eta \cos \theta / d$$

【図 19】

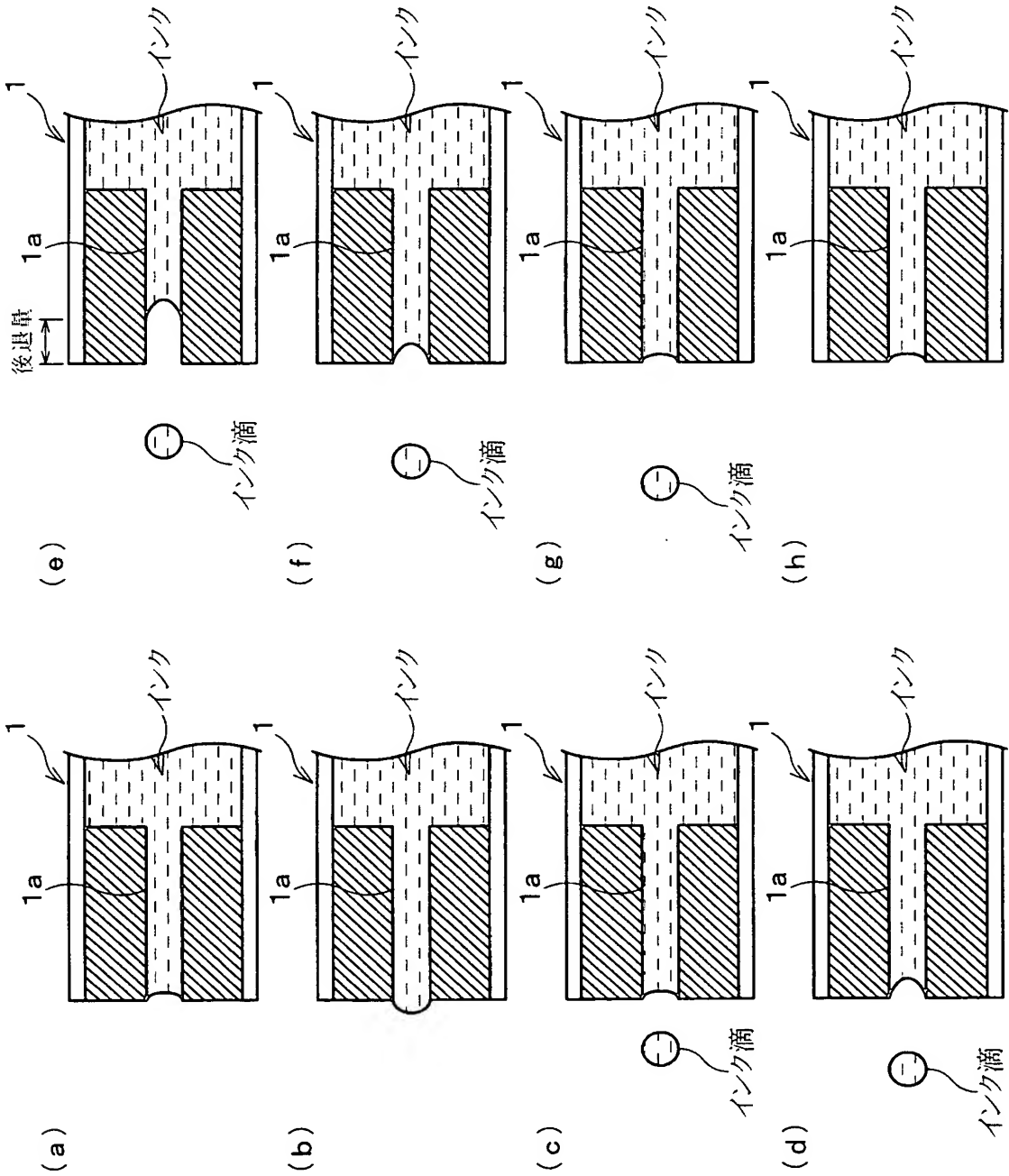


$$P_t = 4 \eta / d$$

【図 20】



【図 21】



【書類名】 要約書

【要約】

【課題】 インク残量の低下以外の要因による、インク供給経路内への空気混入を防止することができる画像形成装置を提供する。

【解決手段】 画像形成装置は、インクタンク 21 と、該インクタンク 21 から印字ヘッドにインクを供給するインク供給経路 3 とを備えると共に、上記インク供給経路 3 内部にはフィルタ 23 が設けられ、インク供給時にフィルタ 23 で発生する負圧が、上記印字ヘッドのノズルによるインク吸引圧力未満となるように設定されている。

【選択図】 図 1



特願 2 0 0 3 - 0 2 0 8 7 8

出 願 人 履 歴 情 報

識別番号

[ 0 0 0 0 0 5 0 4 9 ]

1 . 変更年月日

1 9 9 0 年 8 月 2 9 日

[変更理由]

新規登録

住 所

大阪府大阪市阿倍野区長池町 2 2 番 2 2 号

氏 名

シャープ株式会社